

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

**515 Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнат-
ни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2046*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) билан тасдиқланган Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш Дастури ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир в.б.

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 28 октябрь,
63-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги
63-Б-сонли буйруғига
ИЛОВА

Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ штамплаш ишлаб чиқаришида меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I . Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар штамплаш ишларини бажарадиган ташкилотларга (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар штамплаш ишларини бажарадиган ташкилотлар биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

3. Мазкур Қоидалар техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талаблари бажарилиши шарт эканлигини истисно этмайди.

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қўйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда қўйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш чора-тадбирлари бўйича бўлимни ўз ичига олган жамоавий шартнома;

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

ишчилар ва муҳандис-техник ходимларни ўқитиш, йўл-йўриқ бериш ва билимларини синовдан ўтказиш дастурлари;

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича маъмурий-жамоатчилик назоратини юритиш журнали (уч босқичли назорат);

ишчи ва хизматчилар билан ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

ҳар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқ-номалари.

8. Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборот-номаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозим жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбари ёки бош муҳандисига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

11. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган «Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисида»ги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

12. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

14. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Штамплаш ишларини бажаришда асосий хавфли ва зарарли қуйидаги омиллар мавжуд:

а) иш жойи ҳудуди ҳавосининг чангланиши ва газланиши (углерод оксиди, азот оксиди ва бошқалар);

б) шовқин, тебраниш, иссиқлик нурланиши ва ноқулай микроклим (юқори ҳарорат, нисбий намлик, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги).

16. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилиқ даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

17. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим

ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

18. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавfli ва зарарли меҳнат шароитларга эга бўлган касблар, иш ўринлари ва ҳудудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавfliлик синфи кўрсатилган рўйхатига ҳамда ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавfliлик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

19. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавfli ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёхуд янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавfli касблар ва ишлар рўйхати

20. Ташкилот ўта хавfli шароитда бажариладиган касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавfliлар ҳисобга олинаши лозим. Рўйхатга хавfli моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

21. Ўта хавfli ишларга фақат махсус ўқитилган, ушбу ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатга эга бўлган ходимлар қўйилади.

22. Барча ходимлар ўта хавfli ишларни бажариш топшириғини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олиши ва ишларни хавфсиз бажариш усулларини ўзлаштириб олиши шарт.

23. Ўта хавfli ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда масъул ходим қўл қўйиб расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

24. Ташкилот (цех) раҳбарияти ўта хавfli ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардирлар.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

25. Ишловчиларни зарарли ва хавfli ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

26. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёردа сақлаш ва бошқалар);

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ёруғлигини нормаллаштириш воситалари (ёритиш асбоблари, ёруғлик ўринлари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик ток ва ускуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

27. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, маҳаллий сўрғичлар ва бошқалар) зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва ташкилотни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

28. Жамоавий ҳимоя воситалари зарарли ва хавфли омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

29. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

маҳсус кийим-бош, маҳсус пойабзал, бошқа шахсий ҳимоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

30. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар, уларнинг қўлланилиши, ҳимоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим.

31. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

шахсий ҳимоя воситаларидан хавфли ва заҳарли моддалар муҳитида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

32. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни маҳсус кийим, пойаб-

зал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг меъёрларига мувофиқ таъминлаши шарт.

6-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишига рухсат бериш

33. Ташкилот ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши лозим.

34. Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланишга ҳамда уларнинг юк кўтариши ва ташишига норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ рухсат этилиши лозим.

35. «Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

36. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўрикка келишини таъминлаши лозим.

37. Ташкилотларда ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриқлардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) асосида амалга оширилиши лозим.

38. Тиббий кўрикдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни маъмурият ишга қўймасликка ҳақлидир.

39. Соғлиғи ҳолатига кўра енгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан холи бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

40. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

41. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

42. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилотнинг маъмурияти зиммасига юкланади.

43. Ходимларни соғлиғи туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

44. Ташкилот майдонлари ва биноларнинг жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларининг бош плани» талабларига мос бўлиши керак.

45. Ташкилотда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

46. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш ҳамда иш участкалари ва цехларининг кўринарли жойларига осиб кўйилиши керак.

47. Ташкилотда автойўллар ёки пиёда йўлқалари билан туташган ички ташкилот темир йўллари учрашган жойларда автойўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

48. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак. Ташкилот майдонида ишчилар учун дам олиш жойлари бўлиши лозим.

49. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

50. Йилнинг ёз вақтида йўлқалар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши керак.

51. Ташкилотларда ҳаракатланувчи темир йўл составларини интенсив ҳаракатланишига ўтиш жойлари автоматик сигнал билан таъминланиши лозим.

52. Ташкилот ҳудуди ШНҚ 2.01.02-04 «Бинолар ва иншоотларнинг ёнғинга қарши хавфсизлиги» талабларига мос келувчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

53. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарни (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

54. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда ҳожатхона, ювиниш хонаси, душ, аёллар шахсий гигиенаси хонаси, ечиниш хонаси, махсус кийимларни қуриштириш ва чангдан тозалаш хонаси, ишчилар исиниш хонаси, дам олиш ва овқатланиш хонаси, йиғиштириш инвентари билан бирга навбатчи ходим хонаси, дам олиш хонаси, соқолни олиш, бошни қуриштириш, махсус кийим-

ларни ювиш хонаси, соғлиқни сақлаш пункти ва бошқалар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мос келиши керак.

55. Ҳўл жараёнлардаги хоналарда, ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, гиштли, плитали ва бошқалар) мунтазам ишловчи ишчи жойларида ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

56. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан энгил тозаланишни таъминлаши керак.

57. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари СанМваҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мос келиши керак.

58. Бинога транспорт воситаларининг кириш жойлари дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

59. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар орқали мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

60. Кенг изли темир йўл транспортининг бинога кириши учун дарвоза энг камида 4,9 м, баландлиги камида 5,4 м бўлиши керак.

61. Автомобиль транспортининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган автомобиллар эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

62. Дарвозалар баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ошиқ бўлиши керак.

63. Биноларнинг ойналанган фонарларига горизонтал металл тўрлар ўрнатилган бўлиши керак.

64. Вертикал ойналанган фонарлар учун тўрлар эни 0,7 м дан кам бўлмаслиги керак. Ёпиқ ва горизонтал ойналанганда тўрларнинг эни, тавақаларнинг ойналанган горизонтал проекцияси миқдори бўйича ҳисоблаб аниқланади.

65. Аккумулятор батареяларини зарядлаш учун хоналар оқиб-тортиш вентиляциялари ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

66. Аккумулятор батареяларини зарядлаш хоналарининг кириш эшикларига ГОСТ 12.4.026-76 «Очиқ оловдан фойдаланиш ман этилади», «Чекиш мумкин эмас», «Кириш тақиқланади» каби мувофиқ тақиқловчи ва огоҳландирувчи хавфсизлик белгилари осилган бўлиши керак.

67. Барча ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ва ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

68. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (баҳор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари тайинланган комиссия томонидан техник кўригидан ўтказилиши лозим. Кўрик хулосалари, улардан топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

69. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Ҳалокатни бартараф этилгунча ишлаб чиқариш жараёнлари хавфли ҳудудларда тўхталиши лозим, хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

70. Шамоллатиш ва иситиш ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

71. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

72. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлчаларининг эини камайтирмаслиги керак.

73. Ишчи жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишларда 21°C, ўрта оғир ишларда 17°C ва оғир ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

74. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

75. Биноларда жойлашган ишчи майдонларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

11-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

76. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қувури ва канализацияси» талабларига мос келиши керак.

77. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

78. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

79. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати технологик талабларга мос бўлиши керак.

80. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фавворачалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

81. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги керак.

82. Ичимлик сувининг ҳарорати 8°C дан 20°C гача бўлиши керак.

83. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

84. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва

юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларига рухсат этилади.

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

85. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

86. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак.

87. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-ортиш майдонларидаги технологик ускуналар умумийга қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

88. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларининг созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

89. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

90. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

91. Юқори хавфли хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритгичлар ишлатилиши керак.

13-§. Шовқин ва титрашга бўлган талаблар

92. Технологик жараёнларни ишлаб чиқишда, ускуна лойиҳалаш ва модернизация қилиш даврида шовқинни камайтириш учун турли усул ва воситалардан фойдаланиш, ускунанинг шовқин тавсифлари ва иш жойидаги шовқин даражаси техник шартларда ўрнатилган миқдорлардан ошиб кетмаслиги зарур.

93. Товуш даражаси 80 дБА дан ошиқ бўлган ҳудудларга хавфсизлик белгиси ўрнатилиши лозим. Бу ҳудудларда ишлаётганларни шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш зарур.

Ҳар қандай октава йўлида товуш босимининг даражаси 135 дБА дан кўп бўлган ҳудудларда одамларнинг бўлиши рухсат этилмайди.

94. Ташкилотнинг иш жойларида шовқин даражаси устидан назорат ўрнатилиши ва кучли шовқин шароитларида бехатар ишлаш қоидалари ўрнатилган бўлиши лозим.

Иш жойларида шовқин даражасини ўлчаш давлат санитария-эпидемиология назоратининг марказлари билан келишилган тарзда бажарилиши керак.

95. Ускуна фойдаланиш режимида ишлаётган пайтда иш ўрнида пайдо бўладиган титраш даражаси «Умумий ва маҳаллий титрашнинг иш ўринла-

ридаги санитария меъёрлари» СанҚваМ 0122-01-2-сонли гигиеник нормативларда ўрнатилган микдорлардан кўп бўлмаслиги керак.

96. Титраш таъсирини камайтириш ва асбоб ҳамда дасталарнинг совук металл сиртига бевосита қўл тегмаслиги учун улар титрашни ютувчи ва иссиқликни изоляция қилувчи материаллар (пенопласт, резина ва ҳоказолар) билан қопланиши лозим.

97. Ишлов бериладиган маҳсулот қўшимча титраш пайдо бўлмаслиги учун маҳкамланиши керак.

98. Иш жойларига тебраниш узата оладиган ишлаб чиқариш ускунаси ясалиши ва ўрнатилиши пайтида уларни титрашга қарши изоляция билан таъминлаш чоралари, шунингдек иш жойларида титраш чегаравий рухсат берилган кўрсаткичлардан ошиб кетмаслиги ҳам ҳисобга олиниши лозим.

99. Смена давомида титраш таъсири 180 дақиқа (3 соат)ни ташкил этса, маҳаллий титрашнинг меъёрий параметрларини чегаравий рухсат берилган микдорларида кўрсатилгандан ошмаслиги лозим.

100. Ташкилотда титрайдиган пневмоасбобларни таъмирлаш учун махсус участкалар ташкил қилиниши керак.

101. Ташкилотда титраш хавфи бўлган касбда ишловчилар учун меҳнатнинг оптимал режимлари ишлаб чиқиши лозим.

102. Титраш хавфи бўлган касбда ишловчилар организмнинг қаршиликни ошириш мақсадида йилига икки марта куз ва баҳор фасларида тўрт ҳафта мобайнида витамин профилактикасини ўтказиш зарур.

103. Титрайдиган асбоблар билан бажариладиган ишлар ҳаво ҳарорати 16° С дан паст бўлмаган, намлиги 40 — 60 % ва ҳаво ҳаракати тезлиги 0,3 м/сек дан кўп бўлмаган, иситиладиган хоналарда амалга оширилиши лозим.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

104. Муайян ускунада ишлаш пайтида ёки алоҳида иш турларини бажариш чоғида технологик ҳужжатларда ишларнинг бехатар усуллари, ходимларга қўйиладиган талаблар, шунингдек шахсий ҳимоя воситалари кўрсатилиши лозим.

105. Ишларни режалаштириш, ташкил қилиш ва олиб боришда қўйиладиганларни кўзда тутиш керак:

а) ишларни хавфсиз бажарилишини назорат қилиш ва хавфсизлик талаблари бузилишига жавобгарлик;

б) ишлаб чиқариш ускунасини мақсадга мувофиқ танлаш ва жойлаштириш, иш ўринларини ташкил этиш;

в) технологик регламентлар, меҳнат режими, ускунага хизмат кўрсатиш тартибига риоя қилиш;

г) ўқитиш ва иш операцияларини бажаришга рухсат беришда касбий танлов талабларига риоя қилиш;

д) ходимнинг зарарли моддалар билан бевосита мулоқотда бўлмаслиги ва хавфли омилларни бартараф этиш;

е) ишлаб чиқариш жараёнларини автоматлаштириш ва механизациялаштириш, масофадан туриб назорат қилиш ва бошқариш қурилмаларини қўллаш;

ж) умумий ва шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш;

з) меҳнат ва дам олишни мақсадга мувофиқ ташкиллаштириш.

106. Технологик жараёнларни ишлаб чиқишда, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш ускуналари яратилишида қўйидагилар:

а) ишлаб чиқариш бинолари, атмосфера ва оқова сувларга зарарли ҳамда ёқимсиз ҳидли моддалар, иссиқлик энергияси ажралиб чиқиши, шовқин, тебраниш вужудга келмаслиги ёки жуда оз миқдорда бўлиши;

б) жисмоний зўриқиш, диққат-эътиборнинг сусайиши ва ишчилар толиқишини олди олиниши таъминланиши зарур.

107. Ускунани асосан тугмали (кнопкали) станция ёрдамида бошқариш зарур. Бошқариш тизими оддий, тугмаларнинг зарур сони минимал бўлиши лозим.

108. Бошқариш тугмалари чангдан ҳимояланган ва уларнинг нима учун ишлатилиши тўғрисидаги ёзувлар ёки шартли белгилар билан кўрсатилган бўлиши керак. Ёзув ва кўрсаткичлар занглаб ва ўчиб кетишга чидамли бўлиши лозим.

109. Тугмали қурилманинг конструкцияси ва унинг жойлашган ўрни ускунани беҳосдан (тасодифий) ишга тушиш имкониятига йўл қўймаслиги керак.

110. Бошқариш органлари иш чоғида хизмат кўрсатиш учун қулай бўлишини ва иш ҳудуди яхши кўринишини таъминлайдиган жойларга ўрнатилиши керак.

111. Технологик жараёнлар хавфли ишлаб чиқариш омиллари пайдо бўлишини камайтириши, шунингдек ишчи ҳудудга зарарли моддалар ажралиб чиқишини пасайтириш мақсадида доимий равишда такомиллаштирилиб борилиши лозим.

112. Технологик жараёнлар бузилган ва авария вазиятлари вужудга келган ҳолларда огоҳлантирувчи сигнализация ишлаб кетиши, автоматик ҳимоя қурилмаси эса тегишли ускунани ўчирилишини таъминлаши лозим.

113. Бошланғич материаллар тегишли сертификатларга эга бўлиши ва ушбу маҳсулотга қўйиладиган талабларга жавоб бериши керак.

114. Иш берувчи жароҳатланишларнинг олдини олишга қаратилган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича чора-тадбирлар кўриши ва ходимларнинг касбий касалликлар ёки иш қобилияти пасайиши пайдо бўлишига йўл қўймаслик мақсадида иш жойларини тегишли санитария-гигиена талабларига мос шароитлар билан таъминлаши шарт.

115. Ташкилот ҳудуди бўйлаб транспорт воситалари ва одамларнинг ҳаракатланиши амалдаги йўл ҳаракати қоидаларига асосан ўрнатилган йўл белгилари ва огоҳлантириш қурилмалари билан тартибга солиниши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

116. Ишлаб чиқариш жараёнларининг ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва олиб бориш ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари»га, ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

117. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва токсик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

118. Технологик жараёнларни амалга оширишда ёнғинлар, авариялар, захарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит ишлаб чиқариш чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва шу каби) билан ифлосланиш эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

119. Барча ишлаб чиқариш цехлари, хом ашё ва тайёр маҳсулот омборхоналари, маъмурий ва бошқа ёрдамчи бинолар ҳамда иншоотлар дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

120. Ҳар бир цех, участка, омборда мавжуд меъёрлар асосида, ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

121. Ташкилотларда барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига жавобгар шахс ташкилот маъмуриятининг буйруғига асосан тайинланиши лозим.

122. Ташкилотларда ёнғин хавфсизлиги идоралари томонидан белгиланган меъёрларда ёнғинга қарши курашиш учун ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.

123. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги техминимуми бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга тегишли йўл-йўриқлар берилиши лозим.

124. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлақлари ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак. Бинолар оралигидаги ёнғинга қарши масофа узилмаларида материаллар, ускуналар, бўш идишларни тахлаш ва автомобиль тўхташ жойи учун ишлатишга рухсат этилмайди.

3-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштириш ва иш ўринларини ташкил этишга қўйиладиган талаблар

125. Штамплаш ишлаб чиқариши ускуналарининг жойлаштирилиши технологик жараён узлуксизлигини, иш пайтида қулайликни, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш хавфсизлигини таъминлаши керак.

126. Цех ва участкаларда юк кўтариш қурилмаларини жойлаштириш ва ўрнатиш ГОСТ 12.2.065-81 «Юк кўтариш кранлари. Умумий хавфсизлик талаблари» ва «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Юк кўтариш кранларини тузилиши ва бехатар ишлатиш қоидалари» талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

127. Цех ва участкаларда ишлаб чиқариш электр-ускунасини Истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва Истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан фойдаланишда хавфсизлик техникаси қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига мувофиқ жойлаштириш ва ўрнатиш зарур.

128. Ҳар бир иш ўрни ташкилотда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган иш ўринларини ташкил этишни намунавий лойиҳаси ёки иш ўринларини ташкил этиш лойиҳасига биноан ускуналаниши керак.

129. Иш ўринлари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари таъсирининг олдини оладиган ёки уларнинг таъсир даражасини санитария меъёрларигача камайтирадиган восита ва қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

130. Ускунанинг бошқарув пулти ва постлари хизмат кўрсатиш учун қулай, хавфсиз, хизмат кўрсатилаётган техник қурилма доимо яхши кўринадиган жойларда жойлашган бўлиши керак.

131. Асбоб-ускуна яқинига ўрнатилган махсус асбоблар жавони, столларда ёки ускунанинг ичида, агар бу қулай, хавфсиз ва унинг конструкциясида кўзда тутилган бўлса, жойлашган бўлиши керак.

132. Ускунага хизмат кўрсатиш учун ўрнатилган ишчи майдончалар ва майдончаларга кўтарилиш учун мўлжалланган зиналар амалдаги давлат стандартлари ва қурилиш меъёрлари ва қоидаларига мос бўлиши керак.

133. Материал, тановар, махсулот, мослама, штамп, пуансон ва ҳоказоларни хавфсиз тахлаш учун иш жойларида жавон, стеллаж, стол, идиш ва бошқа мосламалар кўзда тутилиши керак.

134. Материал, тановар ва деталларни стеллажларга тахлаш уларнинг барқарор ҳолатини ва юк кўтариш қурилмаларидан фойдаланиш пайтида қулай илинишини таъминлайдиган усулда амалга оширилиши лозим.

135. Стеллажлар ўз ўлчамларига кўра уларга тахланаётган буюмларнинг энг катта габарит ўлчамларига мос бўлиши ва энг катта юкланишга синалган бўлиши керак.

136. Арралар билан қирқиш лозим бўлган тановар ва материалларни тахлаш учун мўлжалланган махсус стеллажларнинг баландлиги 1,7 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

137. Стеллажлар орасида, шунингдек стеллажлар ва бино ёки ускуна девори ўртасидаги ораликлар камида 1 м ни ташкил этиши зарур.

138. Иш жойларидаги тановар ва деталлар штабели (уюми) баландлиги уларни барқарор ўрнатиш ва улардан деталларни қулай олиш шартларига боғлиқ ҳолда белгиланиши, лекин 1 м дан кўп бўлмаслиги керак.

Штабеллар ағанаши, шунингдек улардан детал ёки тановарлар тушиб ёки сирганиб кетишига йўл қўймаслик учун махсус мосламалар каркас, устун, қистирма ва ҳоказолар қўлланилиши зарур.

139. Чилангарлик верстаклари мустаҳкам, қўзғалмас ва ишлаш учун қулай баландликда бўлиши лозим.

Верстак ва стеллажларнинг юзалари силлиқ бўлиши, ўйиқ, ёриқлар ва шунга ўхшаш нуқсонлар бўлмаслиги керак.

Верстак ва иш столларида асбоб ва чизмаларни жойлаштириш ҳамда сақлаш учун токча ва қути бўлиши керак.

140. Иш жойларини, йўлак ва йўлларни тўсиб қўйилишига ва уларга кераксиз буюмларни уюб ташлашга йўл қўйилмайди.

Иш ўринларида тайёр маҳсулот ва чиқиндилар тўпланишига қараб ўз вақтида олиб кетилиши лозим.

141. Тоза артиш материалнинг смена захирасини сақлаш учун, шунингдек ишлатилган материални тахлаш учун қулай жойларда махсус ёпиладиган темир яшиклар ўрнатилган бўлиши керак.

Ишлатилган артиш материални йиғиш учун мўлжалланган яшиклар тўлишига қараб, лекин смена мобайнида камида бир марта тозалаб турилиши лозим.

4-§. Бошланғич материал, тановар, ярим фабрикат, тайёр маҳсулот ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва ташишга бўлган талаблар

142. Юкларни (тановар, ярим фабрикат, детал, материал ва бошқалар) ташиш ГОСТ 12.3.020-80 ССБТ «Ташкилотларда юкларни ташиш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

Юк ортиш-тушириш ишлари ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ «Юк ортиш-тушириш ишлари. Умумий хавфсизлик талаблари» ва «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган меъёрий-техник ҳужжатлар талабларига биноан амалга оширилиши лозим.

143. Стеллаж ва бошқа қурилмаларнинг конструкция ва ўлчамлари тахланадиган буюмларнинг шакли ва ўлчамларига мос бўлиши ҳамда камида уч қарра мустаҳкамлик захирасини таъминлаши керак.

144. Барча стеллаж, таглик, унификациялашган идишлар, шунингдек барча юк кўтариш машина ва механизмларида энг кўп рухсат берилган юкланиш кўрсатилган бўлиши керак.

145. Оғирлиги 50 кг дан ортиқ бўлган юкларни тахлаш ва ташиш учун омбор ва омборхоналарни кўтариш-ташиш қурилмалари (телфер, тал, кран балка ва бошқалар) билан таъминлаш зарур.

146. Юк кўтариш кранлари ва ёрдамчи мосламаларнинг тузилиши, техник жиҳатдан шаходатлаб ва фойдаланиш «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Юк кўтариш кранларининг тузилиши ва бехатар ишлатиш қоидалари», шунингдек ГОСТ 12.2.065-81 ССБТ «Юк кўтариш кранлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши керак.

147. Кўприкли кран билан узун ўлчамли полоса материални ташиш траверслар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

148. Оғирлиги 20 кг дан ортиқ оғир деталлар иш ўрнига кўтариш-ташиш қурилмалари билан қўйилиши керак.

149. Полосали материалдан кесиб олинган ўлчамли тановарлар махсус идишга бевосита тарновлар, ролганглар ва бошқа мосламалар ёрдамида берилиши зарур.

150. Полосали материални очиш учун ускунага узатиш жараёни механизациялашган (ролганг ва бошқа мосламалар) бўлиши керак.

151. Ўлчамлари катта бўлмаган юкларни ташиш учун мўлжалланган электр-кар ва авто-карларнинг бортли кўтариш платформалари бўлиши лозим.

152. Асосий йўллар бўйлаб чамбаракли транспорт воситаларининг ҳаракатланиш тезлиги 5 км/соат дан ошмаслиги керак.

153. Ўлчамли узунликдаги тановар, ярим фабрикат, штамповка ва ёрдамчи материаллар ихтисослаштирилган, штамплash ишлаб чиқаришлари учун мослашган идишда сақланиши ва ташилиши керак.

154. Штамплар алоҳида жойлашган омборхоналарнинг стеллажларида сақланиши керак. Стеллажларнинг тоқчалари штампни паншахали юк кўтариш механизми ёрдамида тахлаш ишларини бажаришга ва уни берилишига имкон берувчи қистирмалар билан жиҳозланиши керак.

Йирик штамплар полда бир қатор қилиб ёки баландлиги 2 м гача бўлган штабеллар тарзда сақланиши керак.

155. Қирқим, ғудур кўринишидаги титан ва магний қотишмаларининг чиқиндилари алоҳида идишга тўпланиши ва цех ташқарисида ажратилган жойларда сақланиши лозим.

156. Штампларни мойлаш учун мўлжалланган ёнғин жиҳатдан хавфли қўшимча материаллар, техник мой ва бошқа материаллар умумий ишлаб чиқариш биносидан ажратилган омборхонада жойлашган бўлиши керак.

157. Мойлаш материалларини ўзига шимган, фойдаланилган латталар ишлаб чиқариш чиқиндилари қиздирилган буюм, электр-ускуна, қиздириш печларидан узокда жойлашган зич ёпилган металл идишга йиғилиши ва тўпланишига қараб ташкилот ёнғин хавфсизлиги хизматлари билан келишилган ҳолда уларни ёндириш учун жўнатиб турилиши керак.

158. Детал, тановар, чиқинди ва бошқа материалларни сақлаш ва ташиш учун ишлатиладиган ишлаб чиқариш идиши фойдаланишда қўйиладиган хавфсизлик талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

Идишнинг сиртида энг кўп рухсат берилган юкланиш тўғрисида ёзув бўлиши ва идиш вақти-вақти билан текширилиб турилиши керак.

159. Титан ва магний қотишмаларининг майда қиринди ва кипиклари ёпиладиган металл контейнерга солиниши ва ажратилган жойда сақланиши керак.

160. Дастлабки материал, тановар, ярим фабрикат, детал ва чиқиндиларни сақланиши махсус ажратилган майдонча ва омборхоналарда шундай амалга оширилиши керакки, тахлаш, ортиш ва тушириш жараёнларини бажариш қулай ва хавфсиз бўлиши лозим.

161. Сортли ва фасонли прокатлар арчасимон ва устунли стеллажларда сақланиши керак.

Баландлиги 12 ярусгача бўлган бир ва икки ёқлама стеллажлардан фойдаланилган ҳолларда прокат боғламларда сақланиши керак, электр юклагичлардан фойдаланилган пайтда боғламларнинг тахланиш баландлиги 4,5 м дан

ошмаслиги, юк кранларидан фойдаланилганда эса, штабеллар 8,5 м дан баланд бўлмаслиги лозим.

162. Ўрамли материал тўплами тўрт қиррали ёғоч тахта (брус) устига тахланиши ва маҳкамланиши лозим, тахламнинг баландлиги 4 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

163. Пўлат рулон кенлиги ва диаметрига қараб баландлиги бўйича 2 ва 3 қатор қилиб ён томони билан махсус металл тагликларга ўрнатилиб сақланиши лозим.

Тахламнинг умумий баландлиги 2 м дан ошмаслиги керак. Рулонлар пухта боғланган бўлиши керак.

164. Вазни 60 кг гача бўлган доирасимон пўлат лента ва рангли металлларнинг ленталари токчали стеллажларда сақланиши, вазни 60 кг дан кўп бўлса — эни 2 ва ундан кўп қаторли штабелларда горизонтал ҳолатда сақланиши лозим. Штабелга тахлаш баландлиги 2 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

165. Полосали материал конструкцияси уларни бехатар ташиш имконияти кўзда тутилган қурилмаларда сақланиши лозим.

166. Алмашинадиган юк тутиш органлари (илгак, электромагнит, грейфер ва бошқалар) ва олинадиган юк тутиш мосламалари (арқон, трос, канат, занжир, траверса, қисқич, тутқич, обкаш ва ҳоказолар) керакли юк кўтарувчанликка мўлжалланган бўлиши, энг катта рухсат берилган юкланиш кўрсатилган тамға бўлиши, вақти-вақти билан текширилиши ва синовдан ўтказиб турилиши лозим.

167. Материалларни вертикалликка яқин ҳолатда сақлаш учун мўлжалланган пирамида шаклидаги стеллажлар, стеллаж конструкцияси билан пухта бирлашган таянч юзага ва материалларни тасодифан тушиб кетишига йўл қўймайдиган сақловчи қурилмаларга эга бўлиши лозим.

168. Мойланган оғир деталларни қўлда тахланиши, олиниши ва ташилиши фақат махсус идишда, упаковка ёки ўралган ҳолда амалга оширилиши керак.

169. Тановар, детал ва бошқа материалларни ортиш-тушириш ишлари бажариладиган жойлар хавфсизлик белгилари билан таъминланиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш ускунасига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

170. Ишлаб чиқариш ускунаси ўзининг бутун фойдаланиш даврида ускунанинг техник ҳужжатларида кўрсатиб ўтилган хавфсизлик талабларига ва мазкур Қоидаларнинг талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

171. Штамлаш ишлари учун мўлжалланган ускуналарнинг норматив-техник ҳужжат (паспорт, фойдаланиш бўйича йўриқнома ва бошқа)лари бўлиши лозим.

172. Усқунанинг норматив-техник ҳужжатларида қуйидагилар кўрсатилиши керак:

а) усқунани ташиш, монтаж (демонтаж), созлаш, фойдаланиш, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш вақтида хавфсизликни таъминлаш бўйича талаблар;

б) усқуна ишлаганда вужудга келадиган хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омил (шовқин, титраш, чангланиш)ларининг чегаравий рухсат этилган даражаси;

в) хизмат кўрсатиш қулайлиги;

г) бошқариш ва хизмат кўрсатишдаги зўриқиши.

Дастгоҳлар конструкциясининг хусусиятлари ва улардан фойдаланиш шарт-шароитларидан келиб чиқадиган махсус хавфсизлик талаблари ҳам усқунанинг норматив-техник ҳужжатларида кўрсатилиши лозим.

173. Ўрнатилган усқунада инвентар рақами бўлиши керак.

174. Асосий ва ёрдамчи усқунани тегишли техник ҳисобларга эга бўлган пойдевор ва асосларга ўрнатиш, мослаш ва ишончли тарзда маҳкамлаш керак.

Махсус, оғир ва юқори аниқликка эга дастгоҳларни ўрнатиш усуллари тайёрловчи- завод томонидан кўрсатилиши керак.

175. Усқунани монтаж қилиш тайёрловчи- завод лойиҳаси ва йўриқно-маларига мос ҳолда бажарилиши керак. Монтаж қилиш пайтида лойиҳани ишлаб чиққан ташкилотнинг рухсатисиз чизмаларга ўзгартириш киритиш ёки ундан четга чиқишга рухсат этилмайди.

176. Усқуна ва назорат-ўлчов асбоблари монтаж қилинишидан олдин консервация ҳолатидан чиқарилиши, комплекти тўлиқлигини, носозликларни текшириш учун тафтиш қилиниши ва норматив-техник ҳужжатларга мувофиқлиги кўриб чиқилиши лозим.

177. Янги ўрнатилган усқуна меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ходимининг мажбурий иштирокида махсус комиссия томонидан фойдаланишга қабул қилиниши ва ҚМҚ 3.01.04-97 «Қурилиши тугалланган объектларни фойдаланишга қабул қилиш. Умумий қоидалар» ҳамда мазкур Қоидаларга ва амалдаги давлат стандартларига мувофиқлиги ҳақида далолатнома тузилиши керак.

178. Ишлов берилаётган деталнинг ўлчамлари ишлов бериш жараёнида назорат қилинадиган дастгоҳлар автоматик назорат-ўлчов асбоблари, индикаторлар ва бошқалар билан жиҳозланиши керак.

179. Усқунага ўрнатилган назорат-ўлчов асбоблари давлат назорат органлари томонидан текширилиши ва тамға (пломба) қўйилиши лозим.

180. Асосий ва ёрдамчи усқуна, ўрнатилган тартибда тасдиқланган графикларда кўзда тутилган муддатларда, даврий техник кўрик ва таъмирлашдан ўтиши керак.

181. Кўздан кечириш, тозалаш ва таъмирлаш учун тўхтатилган усқуна технологик қувур ўтгазгич ва электр энергия таъминотидан узиб қўйилиши керак. Ишга тушириш қурилмаларига эса «Ишга туширилмасин — одамлар ишлаяпти» деб ёзилган огоҳлантириш хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши лозим.

182. Усқунани электр тармоққа улаш ва ишга тушириш фақат ҳамма ҳимоя ва сақлаш қурилмалари ўз жойига ўрнатилгандан кейин цех (участка) раҳбарияти рухсати билан амалга оширилиши керак.

183. Ускунани бехосдан юргизиб юборишни ёки унинг қисмлари ўз-ўзидан ҳаракат қилишини истисно қилувчи техник чора-тадбирлар қўрилмасдан ускунани таъмирлаш, тозалаш ва мойлаш ман этилади.

184. Фойдаланилаётган барча ускуналар соз ҳолатда бўлиши лозим. Узоқ вақт ишлатилмаган ва яроқсиз ускуна электр энергияси таъминотидан ва технологик қувур ўтказгичлардан (электр кучланиши, сиқилган ҳаво ва ҳоказолар) узиб қўйилиши лозим.

185. Ускунадан фойдаланиш даврида атроф муҳит ҳарорати ишлатиладиган мойларнинг музлаш нуқтасидан паст бўлмаслиги керак.

186. Асосий ва ёрдамчи ускуналарнинг ходимлар хизмат кўрсатадиган ташқи сиртларидаги ҳарорат + 45°C дан кўп бўлмаслиги керак.

187. Дастгоҳ, химоя қурилмаси, бошқариш органи, дастгоҳнинг жиҳоз ва мосламалари сиртларида ишловчини жароҳатлаши мумкин бўлган ўткир қирралари бўлмаслиги керак.

2-§. Тўсувчи қурилмалар

188. Дастгоҳ корпусидан ташқарида ўрнатилган ва жароҳатланиш хавфини туғдирадиган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари, жумладан тасмали, занжирли, тишли узатмалари хавфсизлик талабларига жавоб берувчи, етарлича мустаҳкам бўлган (яхлит, жалюзли, тешикчали) тўсувчи қурилмалар (кейинги ўринларда — тўсиқлар) ва зарур бўлса, уларни қулай ҳамда бехатар очиш ёки ечиш, силжитиш ва ўрнатиш учун мосламалар (дастак, фиксатор, илгак ва ҳоказолар) билан жиҳозланиши лозим.

189. Ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари 2,4 м дан баландликда, ноқулай ерда жойлашган бўлса ва хавф-хатар туғдирмаса, масалан, айланиш тезлиги 50 айл/мин. дан ошмайдиган силлиқ валлар ёки бажарадиган вазифасига кўра тўсилмайдиган қисмларга тўсиқлар ўрнатилмаслигига рухсат берилади.

190. Пол сатҳидан 2,4 м дан баландликда жойлашган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари ёки хизмат кўрсатиш майдончаларида хавф-хатар рўй бериши мумкин бўлса, масалан, улар бузилганда, тўсилиши лозим.

191. Тўсиқлар ўз вазифаси ва тез-тез қайта ишлатилишига кўра қўзғалмас, очиладиган, кўтариб қўйиладиган, яхлит ёки алоҳида бўлақлардан тайёрланган бўлиши мумкин. Машина ва механизмларга хизмат кўрсатиш қулай бўлиши учун қўзғалмас ёки катта ўлчамли тўсиқларда эшикча ёки қопқоқлар кўзда тутилиши керак.

192. Тўсиқлар ускуна конструкциясининг узвий қисми ва техника эстетикаси талабларига мувофиқ бўлиши керак.

Тўсиқларнинг химоя вазифаси ишлаб чиқариш омиллари (титраш, ҳарорат ва бошқалар) таъсирида камаймаслиги керак.

193. Тўсиқ, эшик ва қопқоқлар уларни ёпиқ (иш) ва очиқ ҳолатда ишончли тарзда тутиб турувчи мосламалар билан таъминланиши керак, зарур бўлса уларни очиш ёки ечиш пайтида юритмани ўчириш учун у билан блокировкаланиши лозим.

194. Тўсувчи қурилмалар бузуқ ҳолатда бўлса ёки улар мавжуд бўлма-са ускунани юргизиш ва ишлатиш ман этилади.

Тўсиқларсиз ёки тўсиқлар яхши маҳкамланмаган бўлса механизмлар яқинида ишлаш ман этилади.

195. Катта ҳудудларни тўсиш учун, шунингдек тўсилган механизмларга ҳаво келиши ёки доимий кузатув зарур бўлса жалюз ёки тўрли тўсиқлардан фойдаланиш мумкин.

196. Дастгоҳнинг очиқ ҳаракатланувчи қисмини, шу қисм бўйлаб корпус детали силжиса, дастгоҳ конструкцияси хусусиятларига боғлиқ ҳолда силжувчи корпус деталининг иккала ёки бир тарафига маҳкамланган қисқа шитлар билан тўсишга рухсат этилади.

197. Йиғув бирликларининг статина габаритларидан энг кўп чиқиб турадиган ташқи торецлари, улар 150 мм/сек. тезлик билан ҳаракатланса ва зарба бериб жароҳат етказа олса, қиялик бурчаги 45° бўлган оқ-сарик рангли йўл-йўл чизиқларга бўялиши керак. Сарик чизиқнинг эни қора чизиқнинг энидан 1 — 1,5 баравар қалинроқ бўлиши керак.

198. Дастгоҳларнинг ҳаракатланувчи қисмларини (шестерня, шкив ва ҳоказолар) беркитувчи ва созлаш, тасмаларни алмаштириш ва ҳоказоларни вақти-вақти билан бажариш талаб қилувчи ҳамда ҳаракатланганда ходимларни жароҳатлаши мумкин бўлган эшикларнинг ички тарафи сарик сигнал рангига бўялиши керак.

199. Агар юқорида кўрсатилган дастгоҳ қисмлари олинадиган химоя тўсиқлари (қопқоқ, кожухлар) билан беркитилса, ҳаракатланувчи қисмларнинг тўсиқ тарафидаги юзаси тўлиқ ёки қисман ёинки уларга туташган қўзғалмас деталларнинг тўсиқ ёпиб турадиган сиртлари ҳам сарик рангга бўялиши талаб этилади.

200. Тўсиқларнинг ташқи томонига огоҳлантириш белгилари (учи тепага қараган, сарик тусли, четлари қора рангга хошияланган тенг томонли учбурчак ва унинг ўртасида қора рангли ундов белгиси бўлади) ўрнатилади.

201. Тўсиқ очиқ (ёки олинган) вақтда жароҳатланиш хавфи бўлса, тўсиқларни очган (олган)да дастгоҳни автоматик тарзда ўчирадиган блокировка қурилмаси бўлиши лозим.

Блокировка қурилмалари дастгоҳни ёки иш циклини ўчириш ёки юргизиш учун қўлланилмаслиги керак.

202. Агар юзалардан металл қиринди ва бошқалар тушиб турса, уларни қизил ёки сарик рангга бўяшга рухсат этилади.

203. Тўсиқлар керакли даражада мустаҳкам бўлиши, ўз-ўзидан очилиб кетмайдиган қилиб қотирилиши лозим.

204. Дастгоҳда ишлаётган ходимни ва дастгоҳ яқинида турган одамни ишлов берилаётган жисмдан учиб чиқиши мумкин бўлган қиринди ва металл бўлақларидан муҳофазалаш учун, ишлов бериш худудига ёки унинг ишлаб чиқариш жараёни амалга ошириладиган қисмига тўсадиган химоя қурилма (экран)лар ўрнатиш лозим.

205. Ишлов бериш жараёнини кузатиб туриш зарур бўлса, тигли ас-

боб билан ишлайдиган дастгоҳларнинг тўсиқларида керакли ўлчамли ва қалинлиги 4 мм бўлган ойна ёки шунга ўхшаш, яхши сифатли шаффоф материал ўрнатилган кузатиш дарчалари кўзда тутилиши мумкин.

206. Ишлов бериш ҳудудини самарали тўсилишини таъминлайдиган бошқа ҳимоя қурилмалари турларини (масалан эластик материаллардан тайёрланган, қиринди таъсирига чидамли дарпарда) қўллашга рухсат этилади.

207. Ишлов бериш ҳудудини беркитадиган ва ишланаётган детал ёки асбобни ўрнатиш ва олиш, детални ўлчаш, дастгоҳни қўшимча созлаш учун смена мобайнида бир неча маротаба олинадиган (очиладиган) тўсиқларнинг оғирлиги 6 кг дан кўп бўлмаслиги ва асбоб ёрдамсиз олинадиган (очиладиган) қилиб ўрнатилиши лозим. Очиладиган хилдаги ҳимоя қурилмаларини бир маромда ҳаракатлантириш учун 40 Н (4 кгк)дан кўп бўлмаган куч сарфланиши керак.

208. Тўсиқлар дастгоҳнинг технологик имкониятларини чекламаслиги ва ишлаш, йиғиштириш, созлаш пайтида ноқулайлик яратмаслиги, уни очганда иш жойидаги пол чиқиндилар билан ифлосланмаслиги керак.

Тўсиқларни очиш, ёпиш, ечиб олиш, ҳаракатлантириш, ўрнатиш қулай бўлиши учун, зарур ҳолларда улар дастак, ҳалқа (банд)лар билан жиҳозланиши лозим.

209. Тановар, маҳсулот ва ҳоказоларни кўчириш учун мўлжалланган транспорт қурилмалари ташилаётган буюмлар тушиб кетишига йўл қўймайдиган тўсиқлар билан жиҳозланиши керак.

3-§. Сақловчи ва блокировкаловчи қурилмалар

210. Дастгоҳларнинг деталлари синмаслиги ва хизмат кўрсатувчи ходимларга жароҳат етказмаслиги учун дастгоҳлар ортиқча юкланишдан сақловчи қурилмага эга бўлиши лозим.

211. Дастгоҳ (автоматик линия)ларни созлаш пайтида гидростанциянинг золотниклар ҳолати қўлда алмашлаб уланиш чоғида йиғув бирликлари туртиб ҳаракатланиш ўрнига бутун йўл узунлигида силжиса, оператор гидростанциядан узоқлашмасдан дастгоҳ (линия)нинг бошқарув пультадаги ўчириш тугма (кнопка)сидан фойдалана олмайдиган ҳоллар учун гидростанцияда гидро-юртмани авариявий ўчириш тугмаси ўрнатилиши лозим.

212. Дастгоҳлар шпиндел, кронштейн, каллаклар, бабка, кўндаланг мослама ва бошқа йиғув бирликлари ўз-ўзидан пастга тушиб кетишини олдини олувчи қурилмаларга эга бўлиш лозим.

213. Дастгоҳлар йиғув бирликлари ҳаракатланишининг охириги ҳолатлари, йиғув бирликларининг рухсат берилган чегарадан чиқиб кетишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан чекланиши лозим.

214. Тановарлар ва лист, полосали материаллар механизациялашган ёки автоматлашган усулда маҳкамланадиган дастгоҳларда ишлов бериш жараёни фақат детал маҳкамланиб бўлгандан сўнг ишга тушишини таъминлайдиган блокировка қурилмаси бўлиши лозим.

215. Очиқ ишлов бериш ҳудудли иш автоматик режимда бажарилганда жароҳатланиш юз бермаслиги учун блокировка тузилмаси бўлиши, улар автоматик иш цикли ҳимоя қурилмаси фақат ёпиқ ҳолатда бўлгандагина ишга тушишини таъминлаши лозим.

216. Агар гидравлик ёки пневматик юритмалар механизмлар ишлаши (масалан, оғирликни мувозанатлашни амалга оширадиган) учун мўлжалланган бўлса, мой (ҳаво) босими рухсат берилган чегарадан пастга тушган ёки шу механизмларга мой (ҳаво) келмай қолган ҳолларда авария ёки жароҳатланиш юз беришига йўл қўймайдиган қурилмалар кўзда тутилиши керак.

217. Дастгоҳни созлаш пайтида сақловчи блокировка қурилмаларини ўчириш имконияти кўзда тутилиши керак.

218. Масофадан туриб ёки автоматик тарзда ишга тушириладиган ускунада: «Эҳтиёт бўл, автоматик тарзда юргизилади!» ёзувли огоҳлантириш белгиси бўлиши керак.

4-§. Бошқариш органлари

219. Ускунани бошқариш органлари ва ахборот акс эттириш воситалари уларнинг иш вазифасига, аҳамияти ва тез-тез қўлланишига кўра жойлаштирилиши лозим. Ускунани бошқариш органлари ускунани осон бошқарилишини таъминлаши, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш ўрнидан бемалол кўриниши лозим.

220. Ускунани энг керакли ва кўп фойдаланиладиган бошқариш органлари ҳаракат майдонининг оптимал ҳудуди ва осон етишиш ҳудудлари доирасида, аҳамиятсизроқ ва камдан-кам ишлатиладиган органлар етишиш ҳудудида жойлашган бўлиши лозим.

Бошқарилаётган ускунада ўрнатилган ва тегишли рангларга бўялган «Юргизиш» ва «Тўхтатиш» тугма (кнопка)лари икки донадан ортиқ бўлмаса, уларда ёзув ёки белги бўлмаслигига рухсат этилади.

221. «Юргизиш» тугмасининг босмаси қора рангда бўлиши, тугмалар қурилмаси қопқоғининг ичига камида 3 мм га киритилган ёки айлана ҳалқага эга бўлиши керак. «Тўхтатиш» тугмасининг босмаси қизил рангли, тугмалар қурилмаси қопқоғидан ёки айлана ҳалқадан 2-3 мм чиқиб туриши ва иссиқ, электр токи ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши керак.

222. Авария вазиятларида қўлланиладиган бошқариш органларининг сиртлари қизил рангга бўялиши лозим.

223. Дастгоҳ шошилиш чўхтатилиши учун қулай жойларда, доимий иш ўрни ҳудудида ёки тез-тез хизмат кўрсатиладиган хавфли узел яқинида жойлашган қўзиқоринсимон босмали «Тўхтатиш» тугмаси билан жиҳозланиши керак.

224. Агар одамларга хавф соладиган ускуна қисми оператор кўриш доирасидан ташқарида, хавфли иш органлари ҳудудида жойлашган бўлса, қўшимча авариявий ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши керак. Авариявий ўчиргич ва тугмалар конструкцияси ва жойлашиши улардан ҳар хил иш вазиятларида фойдаланиш имконини таъминлаши лозим.

225. Йирик габаритли ёки узун ўлчовли ускуна, унга хизмат кўрсатиш пайтида оператор ҳаракатда бўлса, ҳар 10 м да авариявий «Тўхтатиш» тугмасига эга бўлиши лозим. Ускуна туташган хоналарда жойлашган бўлса, ҳар бир хонада авариявий «Тўхтатиш» тугмаси бўлиши керак.

226. Агар индивидуал авариявий ўчириш қурилмаларига эга бўлган бир нечта дастгоҳлар узунлиги 10 м дан ортиқ автоматик линияга бирлашган бўлса, бундай линия қўшимча равишда умумий авариявий ўчириш қурилмаси билан жиҳозланиши керак.

227. Агар дастгоҳ (автоматик линия)да бир нечта авариявий тўхтатиш тугмаси қўлланилса, бу ҳолда ҳар бирига мажбурий қайтариш қурилмаси ўрнатилиши керак.

Авариявий ўчириш органи сифатида трос қўлланилган ҳолда, унинг таранглигини соzлайдиган қурилма кўзда тутилиши зарур.

228. Ускунани авариявий ўчириш қурилмаси энг катта қувватли двигателни номинал электр кучланишдаги бошланғич юргизиш токига ва бошқа ҳамма истеъмолчиларнинг номинал токлари йиғиндисига мос бўлган максимал юкланишга мўлжалланган бўлиши лозим.

229. Ускунанинг авариявий ўчириш қурилмаси, иш пайтида танаффус юз берганда авария рўй бериши ёки хизмат кўрсатувчи ходимларни жароҳатланишга олиб келиши мумкин бўлган қурилмаларни ўчирмаслиги лозим.

230. Ускунани авариявий ўчириш қурилмасини бошланғич ҳолатига қайтариш қурилмаси ускунани ишга тушириб юбормаслиги лозим. Агар ишловчиларнинг хавфсизлигини таъминлаш учун ҳаракатнинг орқага қайтиш йўналишини юргизиш талаб этилса, бу ҳаракат ускунани авариявий ўчириш қурилмаси ишга тушганда бошланиши керак.

231. Ишга тушириш қурилмаларининг конструкцияси ва ҳолати (тугма, ричаг ва ҳоказо) ускунани тез, ишончли тарзда юргизилиши ва ўчирилишини таъминлаши ҳамда уларнинг ўз-ўзидан ишлаб кетишига йўл қўймаслиги лозим.

232. Қўл билан бошқариш органлари (шу жумладан электр бошқарув пульталарида жойлашган) шундай ясалган ва жойлашган бўлиши керакки, улардан фойдаланиш қулай бўлиши, қўлларни қисиб қолиш ёки бошқа бошқариш органлари ва дастгоҳ қисмларига тикилиб қолиш ҳолларига олиб келмаслиги ҳамда тасодифан бошқариш органларини ишлатилишига йўл қўймаслиги керак.

233. Лимба, даража (шкала), ёзув ва белгилар аниқ бўлиши, ўчмаслиги, камида 0,5 м масофадан яхши ўқилиши керак.

234. Ускунани бир нечта ишга тушириш жойи бўлиши тавсия этилмайди.

Хизмат кўрсатиш fronti катта бўлган ускуна икки ва ундан кўпроқ ишга тушириш постлари билан жиҳозланса, икки ва ундан ортиқ ишчилар хизмат кўрсатса, шунингдек ускунага хизмат кўрсатиш, уни соzлаш ва таъмирлаш чоғида операторга, ишга тушириш қурилмаси яқинида турган, кўринмайдиган операциялар бажарилса, бундай ускуналар автоматик (ишга тушишдан олдин) товуш сигнализацияси билан жиҳозланиши лозим.

235. Бир нечта шахслар хизмат кўрсатадиган усқунанинг бошқариш органлари, ҳаракатларнинг зарурий кетма-кетлигини таъминлайдиган блокировка қурилмасига эга бўлиши лозим.

236. Иш ўрнидан тўлиқ кўринмайдиган дастгоҳ (автоматик линия)лар тўсатдан ишга туширилганда уларнинг яқинида турган одамларга жароҳат етказиши мумкин бўлса, дастгоҳ (линия)ларнинг бошқариш пультадан юргизиш тугмасини босганда автоматик тарзда ишга тушадиган ва камида 15 секунд хабар бериб турадиган огоҳлантириш сигнализацияси билан таъминланиши зарур. Сигнал ўчгандан сўнг усқуна автоматик равишда ишга тушиши лозим.

237. Ҳаракатланувчи қисмларни фақат кичик тезликда ишлаганда ёки тўлиқ тўхтаганда алмашлаб-улашга имкон берадиган бошқариш органлари уларни катта тезликда ишлаётганда алмашлаб-улашга йўл қўймайдиган блокировка қурилмаларига эга бўлиши лозим.

238. Блокировка қурилмаларини қўлламасликка техник жиҳатдан асослар бўлган ҳолларда бошқариш органлари ёнига огоҳлантириш ёзувлари ва белгилари ўрнатилиши керак.

239. Дастгоҳларнинг дастак ва бошқа бошқариш қурилмалари уларнинг ўз-ўзидан силжишига йўл қўймайдиган фиксаторлар билан таъминланиши керак.

240. Деталларга ишлов бериш жараёни уларни дастгоҳга ўрнатиш ва олиш билан бир вақтнинг ўзида бажариладиган дастгоҳларда қўлланиладиган кўп позицияли мосламалар қисқичларининг дастак (ричаг)лари иш бажарилаётган пайтда усқунанинг ҳаракатланаётган қисми, асбоб, ишланаётган детал, қириндилар ва бошқалар жароҳат етказа олмайдиган ҳудудда жойлашган бўлиши лозим.

241. Агар битта бошқарув органини турли ҳолатларга кетма-кет силжитиш йўли билан бирор-бир йиғув бирлигининг ҳаракати ишга туширилганда жароҳат олиш мумкин бўлса, дастгоҳ конструкцияси бундай ҳаракатга йўл қўймаслиги лозим.

242. Доимий қўл билан бошқариш пайтида йиғув бирликлар ҳаракатларини бошқарувчи органларнинг дастак ва ричаг (маховик)ларига бериладиган куч катталиги 40 Н дан, асосий юритманинг фрикцион муфтаси учун ҳаракат боши ва охирида 80 Н дан ошмаслиги лозим.

Смена давомида беш мартадан кўп ишлатилмайдиган дастак ва ричаг (маховикча)ларга бериладиган куч 150 Н дан, 25 мартадан кўп ишлатилмайдиган бўлса 80 Н дан ошмаслиги лозим.

Турли хил вазифаларни бажарувчи қисувчи ричаг ва дастакларга қисиш охирида ва очиш бошланишида талаб этиладиган кескин ҳаракат кучи 500 Н дан ошмаслиги керак.

243. Дастгоҳларнинг бошқариш дастакларидаги ушлаш қисми, улар ўрта ҳолатда жойлашганда (стол, махсус устунчалар устида жойлашган дастгоҳлар бундан мустасно), дастгоҳлар асосининг пастки текислигидан ёки бошқариш амалга оширилаётган майдончалардан баландлиги 0,5 м дан кўпроқ ва 1,7 м дан камроқ бўлиши керак.

Смена давомида саккиз мартадан кўп ишлатилмайдиган дастаклар 0,3 м дан 1,85 м гача ораликдаги баландликда жойлашиши мумкин.

244. Электр токи билан бошқарув пульталари тугмаларининг пастки қатори камида 0,6 м баландликда, юқори қатори эса дастгоҳ асосининг пастки текислигидан ёки хизмат кўрсатиш майдончасидан 1,7 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлашган бўлиши керак.

245. Пастки тугмалар қатори 0,9 м дан пастроқ баландликда жойлашган бошқарув пультаининг вертикал текисликка нисбатан қиялиги 30° дан кам бўлмаслиги лозим.

Тугмалар сони бештадан кўп бўлмаган пульталарни ҳар қандай баландлик учун вертикал ҳолатда ўрнатиш мумкин.

246. Массаси 10 тн гача бўлган дастгоҳларда тановар, асбобни маҳкамлайдиган ва дастгоҳ йиғув бирликларини ҳаракатлантирадиган механизмларнинг олинадиган дастаклари учун мўлжалланган маховикчалар ўқи ва винт (вал)лар учи жойлашган баландлик 0,5 м дан кам бўлмаслиги ва хизмат кўрсатиш майдончасидан ёки дастгоҳ асосининг пастки текислигидан 1,5 м дан ошмаслиги керак.

Маховикка бериладиган куч катталиги 40 Н гача бўлса, унинг ўқи 1,6 м гача баландликда жойлашишига рухсат этилади.

247. Деталларни кўплаб ёки сериялаб ишлаб чиқаришга мўлжалланган дастгоҳларда, фақат бошқа хил деталга ишлов бериш учун дастгоҳни созлаш пайтида ишлатиладиган қўл бошқарув органларини дастгоҳ асосининг пастки текислигидан 2,5 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлаштириш рухсат этилади.

248. Стол устида жойлашган дастгоҳ ва ўтирилган ҳолатда хизмат кўрсатиладиган дастгоҳларнинг бошқариш органларида ушлаш қисмларининг баландлиги пол сатҳидан 0,5 м дан кўп ва 1,4 м дан кам бўлиши керак.

249. Оёқ товонининг тўла юзаси билан ҳаракатга келтириладиган бошқарув органлари педалларининг иш юзаси ғадир-будур бўлиши, ўлчамлари 200 x 80 мм дан кам бўлмаслиги, устки учи пол сатҳидан 100 мм дан баланд бўлмаслиги ва ҳаракат йўли 45 — 70 мм ораликда бўлиши лозим.

Педалга бериладиган куч 25 Н дан кам ва 40 Н дан кўп бўлмаслиги лозим.

250. Оёқ учи билан (товон полга тиралиб турганда) ҳаракатга келтириладиган бошқарув органи педалларининг иш юзаси ўлчовлари камида 90 x 60 мм, ҳаракатланиш йўли 25 — 40 мм ораликда бўлиши, педалга бериладиган куч 12 Н дан кам ва 30 Н дан кўп бўлмаслиги керак.

251. Ўлчов асбобларининг (ўлчаш чизғичларидан ташқари) кўрсаткичларини доимий кузатиш талаб қилинса, уларни шундай ўрнатиш керакки, ҳар бир асбобнинг даража (шкаласи)си қуйидаги баландликда бўлсин:

а) тик турган ҳолатда ишлаганда — 1,0 м дан 1,8 м гача;

б) ўтирган ҳолда ишлаганда — 0,7 м дан 1,4 м гача.

Аниқ ўлчов олиш бажариладиган асбоблар тегишли равишда 1,2 — 1,6 м ва 0,9 — 1,3 м ораликдаги баландликка ўрнатилиши лозим.

Доимий кузатиш талаб қилмайдиган асбоблар 0,3 — 2,5 м баландликда ўрнатилиши мумкин.

252. Дастгоҳларнинг ҳаракатланувчи элементларида (масалан, столларда) жойлашган алмашлаб-улаш йўлидаги тиргаклар ҳолатини ростлаш шу элементлар ҳаракатланиш пайтида амалга оширилиши мумкин бўлса, тиргаклар ҳолатини ростлаш жараёнида ходимнинг қўл бармоқлари жароҳатланиш имконига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши лозим.

253. Дастгоҳларда тановарни ўрнатиш, маҳкамлаш, тўғрилаш учун ва бошқа сабаблар билан асосий ҳаракатнинг қисқа муддатли қадамма-қадам юритилиши зарур бўлса, дастгоҳлар ушбу юритишни амалга оширадиган қурилмаларга эга бўлиши лозим.

254. Мураккаб ва хавфли ускунанинг (темирчилик-пресслаш, автоматик линия ва ҳоказо) бошқарув органлари унда ростлаш ишларини ўтказиш ва бегона шахслар ишлашига йўл қўймаслик учун қулфлар ёки пломбалар билан таъминланган эшикчалари ёпиқ бўлиши лозим.

5-§. Тановар ва асбобларни ташиш, ўрнатиш ва маҳкамлаш қурилмалари

255. Техник жиҳатдан зарурият бўлганда, махсус ва ихтисослаштирилган дастгоҳ ва автоматик линиялар, уларга тановарлар ролганг ёки транспортёр ёрдамида келмаса, оғирлиги 8 кг дан ортиқ бўлган тановарларни, шунингдек оғирлиги 20 кг дан кўп бўлган асбоб ва мосламаларни ҳам ўрнатиш учун индивидуал кўтариш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

256. Кўтариш қурилмаси юкни турли ҳолатларда, шунингдек, тўсатдан энергия элтгичлар (электр энергия, мой, ҳаво) келиши тўхтаганда ҳам ушлаб туриши лозим.

Вазни 25 кг дан кўп бўлган тановарларни ўрнатиш учун цех ички кўтариш воситалари қўлланилади.

257. Дастгоҳ ишлаб турган пайтда тановарни ўрнатиш ва олиш ишлари бажариладиган ҳолларда ва бунда ходим жароҳат олиш эҳтимоли бўлса, ушбу жараёнлар, шунингдек қисиш ва бўшатиш ишлари ҳам механизациялаштирилиши лозим.

258. Яққол заҳарли хоссаларга (бериллий, магний қотишмалари, қўрғошинли бронзалар ва бошқалар) эга бўлган материалларга ишлов бериладиган дастгоҳларга тановарларни ўрнатиш ва бўшатиш учун, улар мажбурий тартибда автоматлашган манипулятор ёки саноат роботлари билан жиҳозланиши лозим.

259. Майда деталларга ишлов бериш пайтида, уларни ўрнатиш ва олиш ишлари ишчининг қўли ҳаракатланаётган асбоб ва ишланаётган деталларга тегиши мумкинлиги сабабли хавф туғдирса ва уни толиқтирса, механик қурилмалар (бункер, механик қўл ва бошқалар) қўлланилиши керак.

260. Автоматлар бункерларининг юқори қирралари, уларга тановарлар қўл билан юкланса, пол сатҳидан 1,3 м дан баланд бўлмаслиги керак. Бун-

кер қирралари бундан баландроқда жойлашган бўлса, доимий таг супача ёки тегишли баландликдаги майдончалар кўзда тутилиши керак.

261. Тановарлар механизациялашган ёки автоматлашган усулда маҳкамланадиган дастгоҳларда ишлов бериш циклининг ишга туширилиши тановарларнинг маҳкамлаш жараёни тугаши билан блокировкаганиши лозим.

262. Автоматик қисил қурилмалари хавфсиз қисил ва бўшатиш жараёнларини ҳамда энергия элтгичлар (қисилган ҳаво ёки мой) келмай қолганда, иш цикли тўлиқ тугашига қадар тановарни ишончли тарзда ушлаб турилишини ёки кесувчи асбобни четга олиниши ва дастгоҳни тўхтатилишини таъминлаши зарур.

263. Қисувчи ва бошқа қурилмаларнинг пневмоюритмаларида, шунингдек технологик жиҳозларда ишлаб бўлган ҳаво ходимларга қиринди ва чангни сачратиб юбориш имконига йўл қўйилмаслиги лозим.

264. Дастгоҳнинг электр двигатели ёки технологик жиҳознинг пневмоюритмаларидан чиққан ҳаво оқими хизмат кўрсатувчи ходимлар доимий ёки вақтинча туриш ҳудудига (пол сатҳи ёки хизмат кўрсатиш майдончасидан баландлиги 2 м гача бўлган жойлар) келмаслиги лозим.

265. Вазни 15 тн гача бўлган дастгоҳларда тановар ва асбобларни маҳкамлаш қурилмаларининг винт гайкаларини бураш, шунингдек дастгоҳ йиғув бирликларини силжитиш учун мўлжалланган, олинадиган, тез-тез ишлатиладиган дастаклар зарур мустаҳкамликка эга бўлиши ва оғирлиги 2,6 кг дан ортиқ бўлмаслиги, вазни 15 тн дан кўп бўлган дастгоҳларда эса 4 кг дан зиёд бўлмаслиги керак.

266. Олинадиган дастакларнинг иш юзаси ва улар билан туташган дастгоҳларнинг йиғув бирликларини силжитиш, тановар ва асбобларни маҳкамлаш қурилмаларининг иш юзалари қаттиқлиги 35 НРС дан кичик бўлмаслиги ва улар айланганда туташган юзалар эзилиб, дастаклар узилишига сабаб бўлмаслиги учун етарли контакт майдончасига эга бўлиши лозим.

267. Қисувчи мосламаларнинг ричаг (дастак)ларига қўйиладиган кучнинг йўналиши ишлов берилаётганда асбоб, айланаётганда тановар ёки дастгоҳлар қисмига қаратилмаган бўлиши керак.

268. Дастгоҳга мосламаларни маҳкамлаш усули уларни дастгоҳ ва алмаштирилувчи созлаш мосламаларига ишончли бириктирилишини таъминлаши, мосламаларнинг ва унинг қисмларини фойдаланиш жараёнида ўз-ўзидан бўшаб кетишига ва силжишига йўл қўймаслиги лозим.

269. Мосламаларнинг ҳаракатланувчи қисмларини вақти-вақти билан мойлаб туриш зарур бўлса, тегишли қурилмалар кўзда тутилиши керак.

270. Очиқ паз (Т-симон, «қалдирғоч думи» ва бошқа)ларга маҳкамланадиган айланувчи мослама ва алмаштирилувчи қурилмалар, уларнинг марказдан қочма куч таъсирида тушиб қолишига йўл қўймайдиган сақловчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

271. Технологик жиҳозларнинг пневматик қурилмалари хизмат кўрсатувчи ходимлар доим ёки вақтинча турадиган ҳудудларга ҳаво чиқармаслиги керак.

272. Мосламанинг дастгоҳ габаритларидан чиқиб турган қисмлари даст-

гоҳ ишига халақит қилмаслиги, бошқарув органларига ўтишни чекламаслиги, жароҳатланиш хавфини туғдирмаслиги лозим.

273. Мосламалар конструкцияси тановарларни хавфсиз ўрнатиш ва олинишини таъминлаши, уларни ўрнатиш бармоғи (палец)дан тушиб кетиш имкониятига йўл қўймаслиги лозим.

274. Қисиш қурилмалари юритмаси механизациялашган (гидравлик, пневматик ва ҳоказо) мосламаларда қисқич ва тановар орасидаги тирқиш 5 мм дан кўп бўлмаслиги ёки қўлни қисиб қолишига йўл қўймайдиган бошқа чора-тадбирлар кўрилиши керак.

275. Мосламаларнинг ташқи қисмларида хавф туғдирувчи ўткир бурчаклар, қирра ва бошқа нотекис юзалар, агар уларнинг мавжудлиги иш бажариш вазифасидан келиб чиқмаса, бўлмаслиги керак.

Чизмаларда кўрсатилмаган юмалоқлаш радиуслари ва фаска(ёпик)лар ўлчамлари 1 мм дан кам бўлмаслиги керак.

276. Ускуналарга механизация воситаларисиз ўрнатиладиган, вазни 15 кг гача бўлган мосламалар, уларни ўрнатиш ва олиш пайтида хавфсизлик ва қулайликни таъминлайдиган тутқич, дастаклар ёки ташиш учун бошқа қурилмаларга эга бўлиши лозим.

277. Вазни 15 кг дан кўп бўлган мослама ва асбоблар механизация воситалари ёрдамида ўрнатилиши ҳамда уларни боғлаш-илиш ва юк кўтариш механизмлари ёрдамида ташиш учун жиҳозларга (римболт, цапфа ва ҳоказо) эга бўлиши керак.

6-§. Дастгоҳни мойлаш, совутиш, гидравлик ва пневматик юритмалар ҳамда қириндиларни олиш

278. Дастгоҳлар марказий мойлаш тизими билан жиҳозланган бўлиши керак. Агар марказий тизимни қўллаш мақсадга мувофиқ бўлмаса, дастгоҳдаги қўл билан тўлдириладиган майдонлар хавфли зоналардан ташқарида, хизмат кўрсатиш қулай бўлган жойларга ўрнатилиши керак.

Мой тўлдирилган жойлар дастгоҳ бўялган рангдан кескин фарқ қилувчи рангга бўялиши лозим.

279. Мой қўл билан тўлдириладиган жойлар (шу жумладан шприцдан фойдаланиб): майдонлар учун 1,8 м дан баландда ва резервуарлар учун 1,5 м дан баландда жойлашмаган бўлиши керак. Улар бундан баландроқ жойлашганда доимий зинапоялар ёки нарвонлар кўзда тутилиши керак.

280. Мойлаш қурилмаларининг конструкцияси муфта ва тормоз ускуналарининг фриクション юзаларига мой тушишига йўл қўймаслиги лозим, конструкцияси мой ваннасида ишлаши кўзда тутилган муфталар бундан мустасно.

281. Ускунага ўрнатилган мой ва технологик жараёнда ишлатиладиган суюқликлар атмосфера билан туташган бўлиши ва уларга сув, қиринди ва чанг тушишига йўл қўймаслик учун қопқоқлар билан зич ёпилиши лозим.

282. Идишлар конструкцияси уларнинг турғунлигини ҳамда улардаги

суюқлик сатҳини назорат қилиб туришни ва тозалаш қулайлигини таъминлаши лозим.

283. Дастгоҳлар яқинида ўрнатилган ёки станина асосларида жойлашган технологик суюқликлар учун мўлжалланган резервуарларда суюқликларни хавфсиз ва қулай тўлдириш ва тўкиш учун қурилмалар (тешиклар, оғизчалар) кўзда тутилиши лозим.

284. Идишни бир ойда бир мартадан кўп тўлиқ бўшатиш зарур бўлса, унинг таги полдан камида 100 мм баландликда (тагига қўйилган сифимларга мойларни тўкиш қулай бўлиши учун) бўлиши лозим.

285. Технологик мойларни тўплаш ва унинг полга тўкилишига йўл қўймаслик учун дастгоҳлар подон, тоғора ва хоказолар билан жиҳозланиши керак.

286. Дастгоҳ юзаларидан қириндиларни кўл билан олиб ташлаш учун ишловчилар шчётка-супиргич ва илгаклар билан таъминланиши керак.

287. Автоматлар, улар смена давомида ишлаганда 20 кг дан кўпроқ қириндилар пайдо бўлса, қириндиларни олиб ташлаш учун автоматик тарзда ишловчи транспортёрлар билан таъминланиши керак.

288. Пол сатҳидан баландда ўтказиладиган гидравлик, пневматик, совутиш тизимларининг қувур ўтказгичлари, дастгоҳ ва автоматик линияларнинг электр коммуникациялари, дастгоҳ (линия)га хизмат кўрсатиш чоғида одамлар ўтиши зарур бўлган жойларда пол сатҳидан камида 2,0 м баландликда жойлаштирилиши лозим.

289. Ускунанинг 40 Н дан катта босимда ишлайдиган гидро тизимларида ускуна ташқарисига мойларни отилишига ва гидро тизимнинг герметиклиги авариявий бузилиш пайтида уларни алангаланиш манбаига тушишига йўл қўймайдиган тўсиқлар бўлиши лозим.

290. Мойлаш, гидро ва пневмо-тизимлари қувур ўтказгичларининг бирикмалари герметик бўлиши лозим.

291. Гидро-юритма учун фойдаланиш чоғида захарли ва портлаш хавфи бўлган аралашмалар ҳосил қилмайдиган суюқликлар қўлланилиши керак.

292. Гидравлик тизимда гидроаккумулятордан фойдаланиш пайтида рухсат берилган босимдан ошиб кетмаслик учун сақловчи қурилма ўрнатилиши лозим.

293. Насос-аккумулятор станциялар босимнинг юқори ва қуйи чегаралари ҳақида хабар берувчи ёруғлик ва товуш сигнализациялари билан жиҳозланиши лозим.

294. Гидро-тизимдаги босимни назорат қилиш учун манометр ўрнатилиши керак.

295. Хизмат кўрсатувчи ходимлар мунтазам бўладиган ҳудудларда жойлашган катта босимли қувур ўтказгичлар доимий тўсиқлар билан беркитилиши ва уларнинг ҳолати мунтазам текширилиб турилиши лозим.

296. Пневматик, гидравлик ва мойлаш тизимларининг қувур ўтказгичлари огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига биноан фарқ қилувчи рангларга бўялиши керак.

297. Юк тутиш воситалари ёрдамида илиш ноқулай бўлган дастгоҳлар,

йиғув бирликлари, деталлар, олинадиган мослама ҳамда оғирлиги 25 кг дан кўп бўлган асбобларда уларни ташиш, монтаж ва демонтаж қилиш пайтида юк кўтариш воситалари ишонарли тарзда тутиб туриши ва хавфсиз ташиши учун қурилмалар (дастак, илгак, тешик, бўртиқ жойлар, рим-болт, рим-болтлар учун резбали тешиклар ва ҳоказолар) кўзда тутилиши лозим.

298. Қўл билан ушлашга ноқулай, оғирлиги 15 кг дан кам бўлган, қўлда ташиладиган асбоб-анжомлар, олинадиган мосламалар, асбоблар ушлаш учун қурилмалар (масалан, дастаклар)га эга бўлиши керак.

299. Ускунанинг конструкцияси ва унинг қисмлари (упаковкалаш жойи) уларни упаковкалаш идишига ва транспорт воситасига ишонарли тарзда маҳкамланишини таъминлаши лозим.

300. Ускунанинг йиғув бирликлари, улар ортиш (тушириш), ташиш ва сақлаш вақтида ўз-ўзидан ҳаракатланиши мумкин бўлса ҳамда бу пайтда хавфли вазиятлар юзага келса, уларни муайян ҳолатда маҳкамлаш учун қурилмаларга эга бўлишлари керак.

301. Ускуна ва унинг оғирлиги 16 кг дан ортиқ йиғув бирликларини боғлаш-илиш учун қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

302. Даврий хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари пайтида ускунанинг йиғув бирликлари айрим деталларни монтаж қилиш, олиш ва ўрнатиш учун умумий фойдаланишдаги юк кўтариш воситаларини, мослама ва асбобларни ишлатиб бўлмаса, уни махсус (хусусий) қурилма, мослама ва асбоблар билан комплектлаш зарур.

7-§. Чанг, майда қиринди ва зарарли ажралмаларни чиқариб ташлаш қурилмалари

303. Дастгоҳ, автоматик линия ва бошқа ускуналарда материалларга ишлов беришда чанг, майда қиринди, соғлиқ учун зарарли аэрозол, газлар пайдо бўлса тозалашни таъминлайдиган, таркибида чанг-қиринди газ қабул қилгич ва сўриш восита (аспирация ускуна)лари бўлган қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

304. Ускуна ўчирилгандан сўнг аспирация воситалари иш ҳудуди ҳавосида зарарли ва хавфли моддалар концентрацияси чегаравий рухсат берилган нормалардан ортиқ пайдо бўлишига йўл қўйилмаслиги учун 5 — 10 секунд давомида ишлаб туриши керак.

305. Сўриш қурилмалари ҳавони иш ҳудуди ҳавосига қўйиладиган умумий санитария-гигиена талабларига жавоб берадиган даражада тозалаб бериши лозим.

306. Қуруқ чанг ва аэрозолларни чиқариб ташлайдиган маҳаллий чиқариш тизимлари алоҳида-алоҳида бўлиши керак.

307. Дастгоҳлардан мой буглари, қуруқ ва нам чангни чиқариб юборадиган маҳаллий чиқариш тизимлари ҳавони атмосферага чиқариб юборишдан олдин уни тозалайдиган қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

308. Сўриш қурилмаларидаги тўплагичлар конструкцияси унда ушланиб

қолган чанг ва аэрозол конденсатларини бехатар ва қулай олиб ташланишини таъминлаши керак.

309. Аэрозолини чиқариб юбораётган маҳаллий чиқариш тизимининг хаво-ўтказгичлари дренаж қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

8-§. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналар

310. Дастгоҳга хизмат кўрсатиш ёки ишлов бериш ҳудудини кузатиш учун ходимнинг пол сатҳидан 0,5 м ва бундан баландроқда туриши талаб этилса, дастгоҳ зинапоя билан жиҳозланган хизмат кўрсатиш майдончалари ёки сирпанмайдиган қопламали галерияларга эга бўлиши керак.

311. Хизмат кўрсатиш майдончалари, зиналар ва уларнинг конструкция элементлари хавфсизлик талабларига жавоб бериши, бутун периметри бўйлаб тўсилган бўлиши керак, поллар ёки тўшамалар сирпанчиқ бўлмаслиги ва тўшама остида буюмларнинг пастга тушиб кетишига йўл қўймайдиган яхлит тўсиқ бўлиши лозим, пол устига ўрнатилган зиналарнинг тиргаклари пол сиртида сирпанмаслиги керак.

312. 0,5 м дан баландда жойлашган майдончалар ва уларга олиб чиқадиган зиналарда, пастки қисмининг ён тарафларига баландлиги 100 — 150 мм яхлит қоплама ўрнатилган, баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ (панжара)лар бўлиши керак.

313. Зарур бўлса кириш жойида майдончалар четга олинадиган тўсинлар ёки ичкарига очиладиган эшикчалар билан жиҳозланиши мумкин.

314. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарнинг эни 0,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

315. Зинапоялар оралиқ масофаларининг баландлиги қиялик бурчагига боғлиқ бўлиб, 0,2 — 0,3 м ни ташкил этиши, зиналар эни 0,2 м дан кам бўлмаслиги лозим.

316. Зиналарнинг иккала тарафида тўсиқ (панжара)лар бўлиши лозим. Вертикал зиналарни қўллаш тавсия этилмайди.

317. Хизмат кўрсатиш майдончаси 10 м дан баландроқда жойлашган бўлса, бу ҳолда ҳар 5 м да дам олиш майдончалари ўрнатилиши зарур.

318. Зина ва майдончаларнинг тутқичлари қўл билан ушлаш учун қулай бўлиши, ўткир қирралари, қиров ва кийим илиниши мумкин бўлган чиқиб турган жойлари бўлмаслиги лозим.

319. Горизонтал текисликка қиялик бурчаги 75° ва ундан ортиқ, баландлиги 5 м ва ундан ортиқ зиналар 3 м баландликдан бошлаб ёй шаклидаги тўсиқлар билан жиҳозланиши, ушбу тўсиқлар орасидаги масофа 0,8 м дан ошмаслиги ва бир-бирига бирлаштирилган бўлиши лозим.

320. Пол сатҳидан 2,2 м баландликда жойлашган майдончаларнинг ён томондаги сиртлари огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига биноан сариқ сигнал рангга бўялиши керак.

321. Майдонча сатҳидан тепадаги устёпма орасидаги масофа 2 м дан кам бўлмаслиги керак.

322. Хавфи юқори бўлган ускунага хизмат кўрсатиш учун мўлжаллан-

ган, узунлиги 3,0 м дан ортиқ майдончаларда қарама-қарши тарафларда жойлашган камида иккита зиналар ўрнатилиши керак.

323. Зиналар, хизмат кўрсатиш майдончалари ва тўсқич (панжара) огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига биноан грунтланган ва сигнал рангларга бўялган бўлиши керак.

324. Доимий хизмат кўрсатиш талаб қилинадиган ва 3,0 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлашган ускунанинг узелларига кўтарилиш учун тирама нарвондан ёки керилма нарвонлардан фойдаланиш рухсат этилади.

9-§. Электр ускуналарга бўлган талаблар

325. Қўлланиладиган электр машина, аппарат, асбоб ва бошқа электр-ускуналар, шунингдек электр тармоқларнинг кучланиши цехларнинг портлаш, ёнғин ва электр хавфсизлиги бўйича таснифланишига мувофиқ бўлиши лозим.

326. Электр аппаратура ва ток ўтувчи қисмлар ишончли изоляцияланган ва дастгоҳ корпусига ёки электр шкафга беркитилган ва хизмат кўрсатувчи ходимларнинг уларга тасодифан тегиб кетишидан муҳофазаланган бўлиши керак.

327. Усқунани тармоқдан ўчириш учун бошқарув электр схемаларида қулай ва хавфсиз ерда жойлашган киришдаги ўчириш аппарати (кириш ўчиргичи) ўрнатилади.

328. Дастгоҳларга ўрнатилган электр ускуналарнинг умумий қуввати 0,75 КВт дан ортиқ бўлмаганда, уларда кириш ўчиргичи сифатида штепселли ажратгичлардан фойдаланишга рухсат этилади.

329. Бошқарув станцияларининг шкафлари ёнмайдиган материаллардан ясалиши ҳамда монтаж қилиш, хизмат кўрсатиш учун хавфсиз ва қулай жойларда ўрнатилиши керак.

330. Бошқарув станцияларининг шкафлари шундай ўрнатилиши керакки, эшиклари очик шкафлар билан ускуна, дастгоҳ (унинг ҳаракатланувчи қисмларини энг чекка ҳолати) ёки қурилиш конструкциялари орасидаги хавфсиз масофа 0,6 м дан кам бўлмасин.

331. Бошқарув станцияларининг шкафлари махсус калит ёрдамида қулфланиши ёки кириш ўчиргичи билан шундай блокировкаганиши керакки, унинг уланган ҳолатида эшикчаларни очиб бўлмасин ва эшикчалар очик пайтда усқунани ишга тушириб бўлмасин.

332. Кучланиш 42 В дан ортиқ бўлган электроаппаратура шкафларининг ҳамма эшикчаларида, шунингдек электроаппаратурани беркитадиган филофларда ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари» талабларига мувофиқ огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилар — «Юқори кучланиш!» ёзилган бўлиши керак.

333. Электр ускуна мой, қиринди, чанглар таъсиридан ва механик таъсирдан муҳофазаланган бўлиши лозим.

334. Электр-ускуналар узилган электр-энергия қайта тикланган пайтда юритма ўз-ўзидан ишлаб кетишидан ҳимояланган бўлиши керак.

335. Ускунанинг бошқарув пултларида электр юритма занжирига кучланиш узатилаётганлиги ҳақида ёруғлик сигнализацияси бўлиши керак.

336. Электр ускуна ва ўтказгичларнинг очиш, кўздан кечириш, таъмирлаш, созлаш ишлари фақат электр техник ходимлар томонидан бажарилишига рухсат этилади.

337. 42 В дан юқори кучланиш остида қолиши мумкин бўлган ускунанинг барча металл қисмлари (станина, электр двигатель корпуси, шкаф, бошқарув пултлари каркаслари ва бошқалар), шунингдек электрлаштирилган мосламалар амалдаги «Электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари»га мувофиқ нол симга уланиши ёки ерга улаб ҳимоялаш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

338. Намлик даражаси юқори бўлган хоналарда, очик ҳавода, катта, яхши ерга уланган металл сиртлар мавжуд бўлганда ва бошқа ноқулай шароитларда ерга улаш ёки нол симга улаш талаблари 12 В ва ундан юқори кучланишда ишлайдиган ускуналарга ҳам тааллуқлидир.

339. Ускунанинг ерга уланидиган ҳар бир элементи ерга улаш қурилмасига алоҳида тармоқлар воситасида уланиши лозим. Уларни ерга улаш ўтказгичига кетма-кет улаш ман этилади.

340. Ерга улаш ўтказгичининг ускунага уланган жойига исталган услубда чизилган, эксплуатация вақтида ўчмайдиган ерга улаш белгиси ўрнатилиши керак.

341. Деталларни бириктириш учун ишлатиладиган винт, шпилка, гайкалардан ерга улаш ўтказгичларини бириктириш мақсадида фойдаланишга рухсат берилмайди.

342. Ерга улаш ўтказгичи сифатида ўтказгич симларни ўтказиш учун қўлланиладиган кабелларнинг металл қобиқлари, эгиловчан металл енг ёки пўлат трубалардан фойдаланишга рухсат этилмайди, лекин уларнинг ўзи ерга уланган бўлиши лозим.

343. Ерга улаш ўтказгичи ерга туташган пайтида ундан ўтаётган электр токига бардош бериши лозим.

344. Ускунанинг ҳаракатланувчи ёки тез-тез демонтаж қилиниб туриладиган қисмлари эгиловчан ўтказгичлар ёки сирпанадиган контактлар ёрдамида ерга уланиши керак.

345. Маҳаллий ёритиш чироқларини таъмирлаш учун 42 В дан кўп бўлмаган кучланиш ишлатилиши лозим.

346. Маҳаллий ёритиш чироқларнинг ўзида (индивидуал) улаб-узгичлари бўлиши керак.

347. Шкаф, пулт ва электроаппаратурали токчаларга ўрнатилган маҳаллий ёритиш кириш ўчиргичигача уланиши лозим. Бу ҳолда маҳаллий ёритишда алоҳида улаб-узгич бўлиши керак.

348. Электр асбоб, кўчма электр лампалар, пасайтирувчи трансформаторлар ва ток частотасини ўзгартиргичлар қўлланилиши (берилиши)дан олдин корпусига туташтириш йўқлиги, ерга улаш ўтказгичларининг созлиги ва таъминлаш ўтказгичларининг изоляция қопламаси текширилиши лозим.

**10-§. Механик ва гидравлик прессларда штамплash
пайтида хавфсизлик талаблари**

349. Механик прессларда иш фақат қўйидагилар текширилгандан сўнг бажарилиши лозим:

а) штампнинг ишга яроқлилиги ва уларнинг ўлчов тавсифлари пресснинг тавсифларига мослиги (пресс ва штампнинг ёпиқ баландлиги, штамп режаси ва стол ўлчамлари, пресс ползуни йўлининг катталиги ва пуансоннинг матрицага кириш катталиги, турткич, маркетли шпилка ва қисиш-туртиб чиқариш винтларининг, пресс босим кучининг штампа қайд этилган кучга мослиги);

б) пресснинг айланувчи қисмларида тўсиқлар, ерга улаш қурилмаси, электр токи симлари мавжудлиги ва ишга яроқлилиги;

в) ҳимоялаш, ёритиш, штамплараро бўшлиқни ростлаш узели ва унга кирадиган тормоз тизимлари, траверсани пастга тушиш ва юқорига кўтарилиш катталигини чекловчи қурилма, сақловчи қурилмаларнинг бошқариш тизимларини созлиги;

г) пресснинг салт юришдаги иши.

350. Координатали прессларда иш фақат қўйидагилар текширилгандан сўнг бажарилиши керак:

а) буралувчан диск иши билан пресснинг ишчи органи бажарадиган илгарилама-қайтма ҳаракатларнинг бир хиллиги (синхронлик);

б) ползун юқори «ўлик» нуқтада бўлган пайтда револьвер каллагининг маҳкам ушланиб туриши;

в) пресс ва штампларнинг созланиши технологик ҳужжатларга мувофиқлиги.

351. Гидравлик прессларда иш фақат қўйидагилар текширилгандан сўнг бажарилиши керак:

а) бошқарув тизимида пулт ва приборларнинг ишга яроқлилиги, резервуарда мой мавжудлиги ва сатҳи;

б) мойнинг сизиб оқиши йўқлиги ва мой тозалаш филтрининг созлиги;

в) совутиш сувининг мавжудлиги ва ҳаво тармоғи бакиннинг босими;

г) сигнал таблосидаги авариявий-огоҳлантириш сигнализациясининг ишлаши;

д) фото-ҳимоя ишлашининг созлиги;

е) босим мавжудлиги ва унинг бериладиган кучга мослиги.

352. Технологик жараёни тайёрлаш ва амалга ошириш чоғида технологик ҳужжатларнинг жиҳозлар ўлчамлари ва жиҳозларни пресс столига жойлаштириш бўйича, жиҳознинг муайян қисмини бошқасига (пуансон, матрица) нисбатан аниқ ўрнатилиши, ишчи босим ва ҳоказоларга доир талабларига риоя этилишни таъминлаш зарур.

353. Тановарларни узатиш ва штамплардан деталларни чиқариш юқори даражада механизациялашган ва автоматлаштирилган бўлиши, ишчи қўли ползуннинг ҳаракатланиш зонасига кириши бутунлай истисно қилиниши лозим.

354. Алоҳида тановарларни штамплаш чоғида материални матрицага қўлда узатиш ва тайёр маҳсулотни ундан олиш фақат энг зарур ҳолларда ҳамда қўйидаги шартлардан бирига риоя этилганда рухсат этилади:

а) прессни икки қўллаб ишга тушириш қурилмаси қўлланилганда ва хавфсизликни таъминловчи бошқа воситалар мавжуд бўлганда;

б) ёпиқ хилдаги штамп ишлатилса;

в) ходим қўлининг иш зонасига киришига зарурият бўлмаса (тегишли ўлчамли ва шаклли тановар, сурилиб ёки кўтариб олинadиган матрицалар ва ҳоказолар);

г) конструкцияси ишчининг қўли хавфли зонага тушиб қолишини бутунлай истисно қилувчи махсус, қулай бўлган қўл асбобини (пинцет, қисқич ва ҳоказолар) қўлланилиши.

355. Штамплаш пайтида материални матрицага қўлда узатиш штампда йўналтирувчи чизғич ва тираклар мавжуд бўлганда рухсат этилади. Узун листлар учун роликли столлар қўлланиши керак.

356. Штамплаш пайтида, уни прессга қўлда узатиш хавфли зона кўзгалмас тўсиқ билан жиҳозланганда ва йўналтирувчи чизғичли ҳамда роликли ёки йўналтирувчи дастали стол мавжуд бўлганда рухсат этилади.

357. Алоҳида тановарларни матрицага қўлда узатиш пайтида пресснинг ўз-ўзидан ҳаракатланиб ишлаб кетишига (узлуксиз иш) рухсат этилмайди.

358. Вақти-вақти билан, иш давомида ҳар 40 — 50 дақиқадан кейин жиҳоз ва тўсувчи қурилмаларнинг ишончли маҳкамланганлигини текшириб туриш зарур.

359. Прессларда икки ва ундан ортиқ ходимлар ишлаш чоғида машинист (оператор) ва штампловчи (штампловчилар)нинг ҳаракатлари ўзаро қатъий мослигини таъминлаш лозим.

11-§. Штамплаш-пресслаш ускунаси учун махсус хавфсизлик талаблари

360. Ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш мақсадида, ускуна қайси операцияларга мўлжалланган бўлса, унда фақат шу операцияларни бажариш зарур.

361. Пресс ва бошқа ускуналарнинг станина ҳамда ташқи чиқиқ қисмларида ўткир бурчак ва кировлар бўлмаслиги керак.

362. Жойлашган баландлиги пол ва иш майдончалари сатҳидан 2 м дан кам бўлган, тасодифан тегиб кетилиши мумкин бўлган ҳаракатланувчи ва айланувчи қисмлар (ташқи тишли, фрикцияли, шатун-кривошипли ва тасмали узатмалар, валлар ва бошқалар) яхлит ёки тўри тўсиқлар билан таъминланган бўлиши керак.

363. Ишлаб чиқариш ускуна ва штампларининг барча болтли бирикмалари ўз-ўзидан буралиб чиқиб кетишга қарши мосламаларга (контргайка, пружинали шайба, чека, шплинт ва ҳоказолар) эга бўлиши лозим.

364. Гидравлик ва эксцентрик пресслар ортиқча юкланиш юз берганда

уларнинг ишини тўхтатиб қўядиган сақловчи қурилмаларга эга бўлишлари керак.

365. Шатун-кривошипни ёки ползуни эксцентрик юритмали бўлган пресс ускунаси ҳар бир иш йўлидан сўнг ишга тушириш мосламасини автоматик равишда ўчирилишини ва ползун (траверса)нинг энг чекка (бошланғич) ҳолатда тўхташини таъминлайдиган ишга тушириш ва тормозлаш қурилмаларига эга бўлиши лозим.

366. Ишга тушириш қурилмалари (ишга тушириш тугмаси, педали, дастаки, бошқариш ричаги ва ҳоказолар)ни қўшиш муфта ва тормозларнинг конструкция ҳамда таркиби усқунанинг тез ва ишончли юргизилиши ва ўчирилишини таъминлаши ҳамда унинг иш йўли тасодифан ёки ўз-ўзидан бошланиб кетиш имкониятига йўл қўймаслиги керак.

367. Гидравлик пресслар созлаш ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида траверса (баба)ни юқориги ҳолатида ушлаб туриш учун ишончли ишлайдиган мосламалар билан таъминланиши зарур.

368. Ишчи ва салт шкивларга эга бўлган барча дастгоҳ ва машиналар, тасмани ишчи шкивга ўз-ўзидан ўтишини бартараф қилувчи қулфловчи мосламалар билан таъминланган, тасмалар учун ўтказиш механизмларига эга бўлиши лозим.

369. Авариявий улаб-узгичлар ва усқуна ҳамда бошқа қурилмаларни масофадан туриб бошқариш тугмаларининг конструкцияси ва жойлашиши ҳар қандай иш вазиятидан фойдаланиш имкониятини таъминлаши зарур.

370. Барча ишга тушириш қурилмалари уларнинг вазифаси ва қўлланилишини акс эттирувчи ёзувларга эга бўлиши керак.

12-§. Гидравлик пресслар

371. Гидро-юритма (мультипликатор ва бошқалар) тармоқлари, ишчи гидравлик цилиндрлар, юкчи, гидравлик ва пневматик аккумуляторлар қурилмалари, шунингдек механик босим деталлари (траверса, штамплар) ва барча мосламалар ҳамда уларнинг маҳкамлаш қурилмалари ишлатилаётган гидравлик пресснинг қувватига мос бўлиши ва уни тузилиши, қўлланилишига доир техник шартлар талабларига жавоб беришлари лозим.

372. Босимни назорат қилиб туриш учун аккумулятор, қувур ўтказгич ва ҳар бир прессда манометрлар ўрнатилиши керак.

373. Пресслардаги гидравлик зарбаларни сўндириш учун прессларга уланадиган қувур ўтказгичлар сақловчи клапан ёки бошқа қурилмалар билан таъминланиши керак.

374. Суюқликнинг тўсатдан катта сарфланиши оқибатида аккумулятор юқларининг тез тушиб кетишини олдини олиш учун аккумулятордан гидравлик прессларга ўтказилган қувур-ўтказгичдаги асосий клапан сув келишини автоматик тарзда беркитиб қўядиган мослама билан жиҳозланиши лозим.

375. Аккумулятор юқлари тез тушиб кетган ҳолларда юқнинг пойдевор-

га зарба етказмаслиги учун юк остига зарбаларни юмшатувчи қурилмалар (буфер, тахта тўшама ва ҳоказолар) ўрнатилиши зарур.

376. Юкнинг белгиланган баландликдан юқорироққа кўтарилишини олдини олиш учун аккумуляторлар сақловчи клапан ёки бошқа сақловчи қурилмалар билан таъминланиши керак.

377. Сақловчи клапаннинг юки қулфланадиган ғилоф ичига ўрнатилиши керак.

378. Насос, линия бўйлаб беркитувчи клапангача ўрнатилган сақловчи клапанга, шунингдек ўчириш учун қурилмага эга бўлиши лозим.

379. Агар тармоқда бир нечта насос ишлаётган бўлса, тармоқдан ҳар бир насоснинг ўзини алоҳида ўчириб қўядиган қурилма бўлиши зарур.

380. Насос бўлинмаси билан хизмат кўрсатилаётган пресслар ўртасида ишга тушириш қурилмалари билан блокировка қилинган ёруғлик ва товуш сигнализацияси ўрнатилиши керак.

381. Бир нечта агрегатлардан иборат бўлган пресс ускуналари учун аккумулятор юкларининг ҳолати ҳар бир прессдаги иш ўрнидан ва насосдан кўриниб туриши ёки юкнинг ҳолатини тегишли сигнализация воситаси хабардор қилиши лозим.

382. Гидравлик ускуналарнинг барча энг юқори нуқталари ҳавони чиқариш учун жўмрак (кран)лар билан, энг пастки нуқталари эса ишчи суюқликни тўкиш учун арматуралар билан таъминланиши зарур.

13-§. Силжийдиган столли гидропрессларда штамплар пайтида хавфсизлик талаблари

383. Гидропрессларда иш бажариш фақат қуйидагилар текширилгандан сўнг амалга оширилиши лозим:

а) жиҳознинг столга тўғри ўрнатилганлиги (технологик ҳужжатлар талабларига мувофиқ);

б) қолип-блокнинг баландлиги, қолип-блоклар орасидаги ва қолип-блокдан столнинг ташқи контуригача бўлган масофа;

в) қолип-блоклар орасидаги очиқ бўшлиқ эластик материал бўлаклари билан тўлдирилганлиги.

Қолип-блок баландлигини катталаштириш, қолип-блоклар орасидаги ва қолип-блоклардан столнинг ташқи контуригача бўлган минимал масофани кичрайтириш ва стол устини қолип-блоклар билан тўлдириб юборишга рухсат этилмайди.

384. Ишчи стол устидаги жиҳознинг вазиятини назорат қилиш ишчи столнинг ҳар бир йўлидан олдин ва унинг ишчи зонага ҳаракатланиш пайтида амалга оширилиши лозим.

385. Ҳаракатчан столнинг пресс ишчи зонасидаги иш ҳолати устидан бошқарув пультада жойлашган сигнал лампаси ва столнинг етаклагич ҳамда йўналтиргичларидаги бўртиқ чизик (риска)лар бўйича даврий назорат таъминланиши лозим.

386. Технологик жараёнга тайёргарлик ва уни олиб бориш чоғида жиҳоз ҳамда деталларда статик электр токи заряди бўлмаслиги зарур.

387. Штамплаш даврида технологик жараённинг турини алмашлаб улаш қурилмасининг ҳолати қўлланилаётган қўйидаги штамплаш асбоблари:

а) «эластик ёстикли пресслаш»;

б) «эластик диафрагма орқали суюқлик билан пресслаш»ларга мувофиқлиги доимо назорат қилиниши лозим.

388. Бошқариш тизимидаги босим пресснинг паспорт кўрсаткичларида келтирилган рухсат берилган миқдордан кам бўлмаслиги керак. Прессни юргизиш мумкин бўлмаган, тизимдаги энг кичик босим миқдори босим кўрсаткичи (манометр)да акс эттирилган бўлиши зарур.

389. Ўта хавфли вазиятларда (босимнинг берилган кўрсаткичдан ошиб тезлик билан катталашиб кетиши, стол ва контейнерларнинг туташуви йўқлигида иш циклининг бошланиши, гидротизим элементларининг бузилиши ва ҳоказо) иш «Тўхтатиш» авариявий ўчириш тугмаси билан тўхтатилиши керак.

14-§. Штамплаш штампларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

390. Штамп конструкцияси имкон борича унда бир нечта операциялар (кетма-кет ва бирлашиб ҳаракатланиш штамплари) бажарилишини таъминлаши керак.

391. Штамп конструкцияси ундан фойдаланиладиган бутун муддат давомида хавфсизликни сақлаши зарур.

392. Технологик операцияларнинг ўзига хос жиҳатларига кўра хавфсиз штамплар тайёрлаб бўлмаса, улар фақат ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи, ишончли ҳимоя қурилмалари билан жиҳозланган прессларда ишлатилиши лозим.

393. Ползун йўли кичик бўлган прессларда қўлланиладиган унча катта бўлмаган штампларда ходимнинг бармоқлари жароҳат олишига йўл қўймаслик учун уларнинг қўзғалувчан ва қўзғалмас қисмлари орасида қўйидаги хавфсизлик тирқишлари кўзда тутилиши керак:

а) 8 мм дан кам — юқориги ҳаракатчан ажратгич ва матрица орасида, ползуннинг юқори ҳолатда турган пайтида қўзғалмас пастки ажратгич ва пуансон орасида;

б) 25 мм дан кам бўлмаган — пастки ажратгич ёки қисқич ва пуансон-тутқич орасида, ползун пастки ҳолатда турган пайтда втулкалар (йўналтирувчи устунчали штампларда) ва ажратгич оралигида.

Агар танланган ҳимоя воситаси ходимнинг бармоқлари жароҳатланишига йўл қўймаса, хавфсизлик тирқиши 25 мм дан камайтирилиши мумкин.

394. Ажралувчи штамплар, агар штампладиган материаллар ўлчамлари бунга йўл қўйса ёпиқ турда ясалиши лозим (бикрли ёпиқ ажраткич билан, унинг баландлиги имкон борича шундай бўлиши керакки, пуансон энг чекка юқори ҳолатга етганда унинг чегараларидан чиқмаслиги лозим).

395. Штампларда ишлаш уларнинг алоҳида қисмлари (ишчи элементлари қаттиқ қотишмадан тайёрланган штамплар, пружинали штамплар, кесиш ёки туташмаган контур бўйлаб қирқиш, чиқиндиларни қирқиш учун мўлжалланган штамплар ва ҳоказо) бузилиши оқибатида жароҳатланиш хавфи билан боғлиқ бўлса, бу штамплар сақловчи ғилофлар билан жиҳозланиши керак.

396. Штамплар аниқ йўналтирувчи устунчалар, призмалар, втулкалар ва ҳоказолар билан ясалиши лозим. Универсал блокларга ўрнатиладиган тез қайта созланадиган штамплар бундан мустаснодир.

397. Йўналтирувчи устунчали штамп конструкцияси ползун кўтарилаётган пайтда йўналтирувчи втулкалар устунчалардан чиқиб кетишига йўл қўймаслиги керак.

398. Штамп конструкцияси, винт ва гайкаларнинг ўз-ўзидан буралиб чиқиб кетиш имконига, шунингдек ишлаётган пайтда матрица ва пуансонларнинг улар маҳкамланган жойлардан узилиб кетишига йўл қўймайдиган, барча деталларни пухта маҳкамлаш усулларини кўзда тутиши лозим.

399. Суриладиган матрица, кассета ва шибераклар билан жиҳозланган штамплар уларнинг ҳаддан зиёд сурилиши ёки тушиб кетишига йўл қўймайдиган ишончли тиракларга эга бўлиши керак.

400. Автоматик ёки механизациялашган педалли штампларда тайёр детал ва чиқиндиларни автоматик олиб қўйиш (мажбурий ёки тушириб юбориш) кўзда тутилиши керак.

15-§. Бошқа ускуналар

401. Электр техник қурилмалар, электр тармоқлар ва электр асбобларнинг тузилиши ва улардан фойдаланиш амалдаги электр қурилмаларининг тузилиш истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан техник фойдаланиш қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

402. Электр токини ўтказувчи очик қисмлар, 3,5 м дан пастроқ баландликда жойлашган бўлса, тўсилган бўлиши керак.

403. Нормал шароитларда ерга нисбатан электр кучланиш остида бўлмаган, лекин электр ток ўтказувчи қисмларининг изоляцияси шикастланиши туфайли электр кучланиш таъсирига тушиб қолиши мумкин бўлган электр қурилмаларнинг металл конструкция қисмлари, шунингдек ток ўтказувчи қисмларни маҳкамлаш конструкциялари, ускунанинг, юк кўтариш-ташиш ва бошқа қурилмаларнинг конструкциявий қисмлари, иншоотларнинг металл устунлари ва ҳоказоларни ерга улаб муҳофазалаш зарур.

404. Ҳар бир электр двигател ва ҳар бир электр қиздириш печи ишга тушириш ва тўхтатиш қурилмаларидан ташқари созлаш, таъмирлаш пайтида электр кучланишни тўлиқ ўчириш учун ўчирувчи мосламалар билан жиҳозланиши керак.

405. Ҳаво компрессор ва ҳаво ўтказгичларининг тузилиши, ишлатилиши ва уларга хизмат кўрсатиш белгиланган талабларга мувофиқ бўлиши лозим.

406. Буғ ўтказгичнинг ишлаб чиқариш ускунасига уланган жойида полда туриб бошқариладиган беркитувчи вентил ўрнатилиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

407. Цех маъмурияти амалдаги нормаларга асосан ходимларни махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаши лозим.

408. Носоз ускунада иш бажариш тақиқланади. Ускуна таъмирлаш учун тўхтатилишдан олдин ифлослик, чанг ва ишлаб чиқаришнинг бошқа чиқиндиларидан пухталиқ билан тозаланиши керак.

409. Тановар ва чиқиндилар идиш, стеллаж ва тахламларга ўрнатилиши керак.

Тирак (устунча)лар мавжуд бўлса тахламлар ва стеллажларнинг баландлиги 2 м дан ортиқ бўлмаслиги зарур.

410. Стеллажларда кўринарли жойда рухсат берилган юкланиш миқдори кўрсатилган бўлиши керак.

411. Иш жойларини, ўтиш йўлак ва йўллариини тўсиб қўйиш ва кераксиз буюмлар тахлаб қўйишга рухсат этилмайди.

412. Ёриқлари бўлган ва зарба берувчи юзаси эзилган зарбаловчи асбоб ва мосламаларда (штамп, муҳра, сандон ва дастаки асбоб) иш бажаришга рухсат этилмайди.

413. Прессларда штампларни алмаштириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим, бунинг учун олинадиган мосламали кранлар, баланд кўтариувчи платформали аравачалар, ҳаракатланувчи стол-ролганглар ва бошқалардан фойдаланиш мумкин.

414. Штампланган плитанинг таянч юзалари ползун (баба)нинг ҳаракат йўналишига қатъий перпендикуляр бўлиши зарур.

415. Штамплар пухта маҳкамланиши керак. Таянч юзалар бир-бирига қатъий равишда параллел бўлиши керак. Кўп қатламли қистирмалардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

416. Маҳкамловчи поналар 50 мм дан кўп чиқиб турмаслиги лозим.

417. Бабадан штокни хавфсиз уриб чиқариш учун маҳкамлаш конструкциясига мос бўлган махсус мослама қўлланилиши зарур.

418. Маҳсулотдан зарра ва қировлар отилиб чиқишини олдини олиш учун қиздириб штамплаш жараёнининг охириги босқичи етарли юқори ҳароратда бажарилиши керак.

419. Прессларда металл (прокат)ни совуқ ҳолатда синдириш пайтида учиб чиқиши мумкин бўлган зарралардан ишчини муҳофазалаш учун ускуна металл шчитлар билан тўсилиши лозим. Металлнинг синдириш жойлари дастлаб сал кесиб (кертик қилиб) қўйилади.

420. Ишлаб чиқариш ускуналарининг юқорида жойлашган қисмларига кўздан кечириш, мойлаш ва таъмирлаш ишларини бажариш учун чиқиш

жойлари қулай ва хавфсиз бўлиши ҳамда нарвон ва муқим майдончаларда амалга оширилиши лозим.

421. Ускуна ишлаётган вақтда мойлаш, артиш, тозалаш, кирқим, куйиндиларни йиғиштириш ва ҳоказоларни бажариш тақиқланади.

422. Штамп, мухраларни ўрнатиш ва созлаш, қаттиқ қисилиб қолган штамповкаларни чиқаришдан аввал тўқмоқ (молот) ўчирилиши лозим.

423. Кривошипли ва эксцентрикли прессларда ползуннинг пастки ҳолатида штампнинг юқори ва пастки ярим бўлақларининг энг кўп чиқиб турадиган қисмлари (маҳкамловчи болтлар, поналар ва бошқалар) ўртасидаги оралиқ масофа 35 мм ни ташкил этиши керак.

424. Штампларни мойлаш штампнинг ҳаракатланаётган қисмлари зонасига қўлни киритиш заруриятини истисно қилувчи махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

425. Қиздириб штамплаш штампларини мойлаш учун имкон борича ёнмайдиган мойлаш материалларидан фойдаланиш даркор.

426. Штамплаш пайтида мойлаш материалларининг ёниши натижасида пайдо бўладиган зарарли газларни чиқариб ташлаш учун штамплаш тўқмоқлари ва болғалаш пресслари иш ҳудудидан газларни чиқариб юборувчи чиқариш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

427. Пресс ва штампловчи тўқмоқлар тўсиқлар ёки хавфсиз ишлашни таъминлайдиган мосламаларга (икки қўллаб бошқариш ва ҳоказо) эга бўлиши керак.

428. Пресснинг бошқарув механизмини (дастаки ёки педалли) алмашлаб улаш ташкилот техника хавфсизлиги бўлими (бюроси) руҳсати билан амалга оширилиши керак.

429. Оғирлиги 20 кг дан ортиқ бўлган ускуна қисмлари ва асбобларни олиш ва ўрнатиш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

430. Гидравлик ускуналар учун ишлатиладиган сув тоза бўлиши ва унда чўкмалар ҳосил қиладиган моддалар бўлмаслиги керак.

431. Гидропресс плунжери қисилиб қолган ҳолатларда уни кўприкли кран ёрдамида чиқариб олиш тақиқланади.

432. Иш тугаганидан сўнг ёки ишда танаффус пайтида гидропресс плунжерини пастга туширилган ҳолатда қолдириш зарур.

433. Баландликда таъмирлаш ишлари бажарилаётган пайтда юқоридан ҳар хил буюм ва асбоблар тушиб кетмаслиги учун зарур чора-тадбирлар (тўсиқлар, огоҳлантириш белгилари ва ҳоказолар) кўрилиши лозим.

434. Ускуна қисмлари стеллажларга ёки тахта тагликларга ўрнатилиши керак. Маховик ва шестернялар горизонтал ҳолатда тахланиши керак.

Ечиб олинган маховик ва шестерняларни девор ёки ускунага қиялатиб тахлаб қўйиш тақиқланади.

435. Ускунани таъмирлаш ишлари тугаллангандан сўнг қувур ўтказгич ва электр симларни қайтадан улашдан аввал уларнинг созлиги текшириб чиқилиши лозим.

VI. Мехнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

436. Штамплаш ишларини бажарадиган ташкилотларни (ишлаб чиқариш бинолари, цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

437. Мансабдор шахслар ва ходимлар мехнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

VII. Яқуний қоида

438. Мазкур Қоидалар «Ўзавтосаноат» акциядорлик компанияси, Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси, Ички ишлар вазирлиги билан келишилган.

*«Ўзавтосаноат» акциядорлик
компанияси бошқармаси раиси*

У. РОЗУҚУЛОВ

2009 йил 2 октябрь

*Ўзбекистон касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 2 октябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 2 октябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 2 октябрь

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 2 октябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 2 октябрь